

## 明細書

### 液滴吐出装置

#### 5 技術分野

本発明は、液滴吐出装置に関する。

#### 背景技術

液滴吐出装置の一つであるインクジェットプリンタは、複数のノズルからインク滴（液滴）を吐出して所定の用紙上に画像形成を行っている。インクジェットプリンタの印刷ヘッド（インクジェットヘッド）には、多数のノズルが設けられているが、インクの粘度の増加や、気泡の混入、塵や紙粉の付着等の原因によって、いくつかのノズルが目詰まりしてインク滴を吐出できない場合がある。ノズルが目詰まりするとプリントされた画像内にドット抜けが生じ、画質を劣化させる原因となっている。

従来、このようなインク滴の吐出異常（以下、「ドット抜け」ともいう）を検出する方法として、インクジェットヘッドのノズルからインク滴が吐出されない状態（インク滴吐出異常状態）をインクジェットヘッドのノズル毎に光学的に検出する方法が考案されている（例えば、特開平8-309963号公報など）。この方法により、ドット抜け（吐出異常）を発生しているノズルを特定することが可能となっている。

しかしながら、上述の光学式のドット抜け（液滴吐出異常）検出方法では、光源及び光学センサを含む検出器が液滴吐出装置（例えば、インクジェットプリンタ）に取付けられている。この検出方法では、一般に、液滴吐出ヘッド（インクジェットヘッド）のノズルから吐出する液滴が光源と光学センサの間を通過し、光源と光学センサの間の光を遮断するように、光源及び光学センサを精密な精度で（高精度に）設定（設置）しなければならないという問題がある。また、このような検出器は通常高価であり、インクジェットプリンタの製造コストが増大してしまうという問題もある。さらに、ノズルからのインクミストや印刷用紙等の紙粉によって、光

源の出力部や光学センサの検出部が汚れてしまい、検出器の信頼性が問題となる可能性もある。

また、上述の光学式のドット抜け検出方法を行う液滴吐出装置は、非記録時にノズルのドット抜け（液滴吐出異常）を検出するものであり、印刷用紙等の液滴受容物に記録（印刷）しているときに検出することはできないため、印刷した画像等に実際にドット抜け（画素の欠損）が発生しているかどうかを知る（検出する）ことはできない、という問題がある。

## 発明の開示

10 本発明の目的は、形成した画像中に実際にドット抜け（画素の欠損）があるかどうかを検出することができる液滴吐出装置を提供することにある。

上記課題を解決するために、本発明の液滴吐出装置は、駆動回路によりアクチュエータを駆動して液体が充填されたキャビティ内の圧力を変化させることにより前記キャビティに連通するノズルから前記液体を液滴として吐出する複数の液滴吐出ヘッドを備え、前記液滴吐出ヘッドを液滴受容物に対し相対的に走査（移動）しつつ前記ノズルから液滴を吐出して前記液滴受容物に着弾させる液滴吐出装置であつて、

前記ノズルからの液滴の吐出異常を検出する吐出異常検出手段を備え、

20 前記液滴吐出ヘッドが前記液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき、前記ノズルから吐出すべき各液滴についての吐出動作に対しそれぞれ前記吐出異常検出手段により吐出異常を検出することを特徴とする。

これにより、液滴受容物に向けて各ノズルから液滴を吐出するとき、吐出すべき各液滴についてそれぞれ正常に吐出されたかどうかを検出しながら行うので、形成した画像中に実際にドット抜け（画素の欠損）があるかどうかを正確に検出することができる。

また、本発明の液滴吐出装置では、前記吐出異常検出手段により検出された吐出異常の数をカウントする計数手段を更に備えることが好ましい。

これにより、液滴受容物に液滴を吐出することにより画像を形成しながら、当該

液滴受容物に対して発生した吐出異常の数をカウントすることができる。よって、当該液滴受容物に形成した画像中に発生したドット抜け（画素の欠損）の数に基づいて、形成した画像の画質をも検出（判定）することができる。

また、本発明の液滴吐出装置では、報知手段を更に備え、

- 5 液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき前記計数手段によりカウントされた当該液滴受容物に対する吐出異常の数が予め設定された基準値を超えた場合には、その旨を前記報知手段により報知することが好ましい。

これにより、液滴受容物に形成した画像中に発生した吐出異常が基準値を超えた場合、その画像が基準値に基づく画質基準を満足していないのを液滴吐出装置の操

- 10 作者（使用者）に報知することができる。

また、本発明の液滴吐出装置では、液滴受容物の排出及び供給を行う液滴受容物搬送手段を更に備え、

液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき前記計数手段によりカウントされた当該液滴受容物に対する吐出異常の数が予め設定された基準値を超えた場合には、当  
15 該液滴受容物に対する液滴の吐出を中止し、前記液滴受容物搬送手段を作動して当該液滴受容物を排出するとともに次の液滴受容物を供給し、該供給された液滴受容物に対して新たに同様に液滴の吐出を行うことが好ましい。

これにより、基準値に基づく画質基準を満足する画像が形成された液滴受容物が得られるまで、新たな液滴受容物に画像形成動作をやり直すので、液滴吐出装置の  
20 操作者（使用者）は、所望する画質のものを確実に得ることができる。

さらに、この場合には、前記液滴吐出ヘッドに対し、液滴の吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う回復手段を更に備え、前記供給された液滴受容物に対して新たに同様に液滴の吐出を行う前に、前記回復手段による回復処理を行うことが好ましい。

- 25 これにより、吐出異常が発生した液滴受容物を排出して新たな液滴受容物に対して液滴の吐出をやり直す場合、吐出異常が再発生するのをより確実に防止することができる。

ここで、好ましくは、前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドのノズルが配列され

るノズル面をワイパによりワイピング処理するワイピング手段と、前記アクチュエータを駆動してノズルから前記液滴を予備的に吐出するフラッシング処理を実行するフラッシング手段と、前記液滴吐出ヘッドのノズル面を覆うキャップに接続するポンプによりポンプ吸引処理をするポンピング手段とを含む。

- 5 また、本発明の液滴吐出装置では、前記基準値を変更可能であることが好ましく、さらに、前記基準値が異なる複数の作動モードを有し、該作動モードを選択可能であるのがより好ましい。

これにより、液滴吐出装置の操作者（使用者）が所望する画質に応じ、過不足のない画質の画像が得られるように液滴の吐出を行うことができ、合理的な（無駄のない）画像の形成動作を行うことができる。

ここで、本発明の液滴吐出装置において、前記液滴吐出ヘッドは、前記アクチュエータの駆動により変位される振動板を有し、

前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動を検出し、該検出された前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴の吐出の異常を検出するよう構成されてもよい。この場合、好ましくは、前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの液滴の吐出異常の有無を判定するとともに、前記液滴吐出ヘッドの液滴の吐出異常があると判定した際、その吐出異常の原因を判定する判定手段を含む。ここで、前記振動板の残留振動とは、前記アクチュエータが前記駆動回路の駆動信号（電圧信号）により液滴吐出動作を行った後、次の駆動信号が入力されて再び液滴吐出動作を実行するまでの間に、この液滴吐出動作により前記振動板が減衰しながら振動を続けている状態をいう。

また、好ましくは、前記振動板の残留振動の振動パターンは、前記残留振動の周期を含んでもよく、この場合、好ましくは、前記判定手段は、前記振動板の残留振動の周期が所定の範囲の周期よりも短いときには、前記キャビティ内に気泡が混入したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が所定の閾値よりも長いときには、前記ノズル付近の液体が乾燥により増粘したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が前記所定の範囲の周期よりも長く、前記所定の閾値よりも短いときには、

前記ノズルの出口付近に紙粉が付着したものと判定する。これにより、光学式検出装置など従来のドット抜け検出を行うことができる液滴吐出装置では判定不可能である液滴の吐出異常の原因を判定することができ、それによって、必要に応じ、その原因に対し適切な回復処理を上記のように選択し、実行することができる。

- 5 本発明の一実施形態において、前記吐出異常検出手段は、発振回路を備え、前記振動板の残留振動によって変化する前記アクチュエータの静電容量成分に基づいて、該発振回路が発振するように構成されてもよい。この場合、好ましくは、前記発振回路は、前記アクチュエータの静電容量成分と、前記アクチュエータに接続される抵抗素子の抵抗成分とによるC R発振回路を構成する。このように、本発明の液滴吐出装置は、振動板の残留振動波形をアクチュエータの静電容量成分の時系列的な微小変化（発振周期の変化）として検出しているので、アクチュエータに圧電素子を用いた場合には、その起電圧の大小に依存することなく、振動板の残留振動波形を正確に検出することができる。

ここで、好ましくは、前記発振回路の発振周波数は、前記振動板の残留振動の振動周波数よりもおよそ1桁以上高い周波数になるよう構成される。このように、発振回路の発振周波数を、振動板の残留振動の振動周波数の数十倍程度の周波数に設定することによって、この振動板の残留振動をより正確に検出することができ、それによって、液滴の吐出異常をより正確に検出することができる。

- そして、好ましくは、前記吐出異常検出手段は、前記発振回路の出力信号における発振周波数の変化に基づいて生成される所定の信号群により、前記振動板の残留振動の電圧波形を生成するF／V変換回路を含む。このように、F／V変換回路を用いて電圧波形を生成することにより、アクチュエータの駆動に影響を与えることなく、残留振動波形を検出することにより、その検出感度を大きく設定することができる。それに加えて、好ましくは、前記吐出異常検出手段は、前記F／V変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形を所定の波形に整形する波形整形回路を含んでもよい。

ここで、好ましくは、前記波形整形回路は、前記F／V変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形から直流成分を除去するD C成分除去手段と、

このDC成分除去手段によって直流成分を除去された電圧波形と所定の電圧値とを比較する比較器とを含み、該比較器は、該電圧比較に基づいて、矩形波を生成して出力するように構成してもよい。この場合、さらに好ましくは、前記吐出異常検出手段は、前記波形整形回路によって生成された前記矩形波から前記振動板の残留振動の周期を計測する計測手段を含む。そして、好ましくは、前記計測手段は、カウンタを有し、該カウンタが基準信号のパルスをカウントすることによって、前記矩形波の立ち上がりエッジ間あるいは立ち上がりエッジと立ち下がりエッジの間の時間を計測することにより、前記残留振動の周期を計測してもよい。このようにカウンタを用いて矩形波の周期を計測することにより、振動板の残留振動の周期をより簡単に、そしてより正確に検出することができる。

また、本発明の液滴吐出装置は、好ましくは、前記アクチュエータの駆動による前記液滴の吐出動作後、前記アクチュエータとの接続を前記駆動回路から前記吐出異常検出手段に切り替える切替手段を更に備える。そして、好ましくは、本発明の液滴吐出装置は、前記吐出異常検出手段及び前記切替手段をそれぞれ複数備え、液滴吐出動作を行った前記液滴吐出ヘッドに対応する前記切替手段が前記アクチュエータとの接続を前記駆動回路から対応する前記吐出異常検出手段に切り替え、該切り替えられた吐出異常検出手段は、前記液滴の吐出の異常を検出するように構成されてもよい。

また、前記アクチュエータは、静電式アクチュエータであってもよく、圧電素子のピエゾ効果を利用した圧電アクチュエータであってもよい。そして、好ましくは、本発明の液滴吐出装置は、前記吐出異常検出手段によって検出された前記液滴の吐出異常の原因を検出対象のノズルと関連付けて記憶する記憶手段を更に備えてよい。なお、好ましくは、前記液滴吐出装置は、インクジェットプリンタを含む。

## 25 図面の簡単な説明

本発明の前述の並びに他の目的、特徴及び利点は、添付図面を参照して進められる本発明の好適実施形態の以下の詳細な記述から一層容易に明確になるであろう。

図1は、本発明の液滴吐出装置の一種であるインクジェットプリンタの構成を示

す概略図である。

図2は、本発明のインクジェットプリンタの主要部を概略的に示すブロック図である。

図3は、図1に示すインクジェットプリンタにおけるヘッドユニット（インクジェットヘッド）の概略的な断面図である。

図4は、図3のヘッドユニットの構成を示す分解斜視図である。

図5は、4色インクを用いるヘッドユニットのノズルプレートのノズル配置パターンの一例である。

図6は、図3のIII-III断面の駆動信号入力時の各状態を示す状態図である。

図7は、図3の振動板の残留振動を想定した単振動の計算モデルを示す回路図である。

図8は、図3の振動板の正常吐出の場合の残留振動の実験値と計算値との関係を示すグラフである。

図9は、図3のキャビティ内に気泡が混入した場合のノズル付近の概念図である。

図10は、キャビティへの気泡混入によりインク滴が吐出しなくなった状態における残留振動の計算値及び実験値を示すグラフである。

図11は、図3のノズル付近のインクが乾燥により固着した場合のノズル付近の概念図である。

図12は、ノズル付近のインクの乾燥増粘状態における残留振動の計算値及び実験値を示すグラフである。

図13は、図3のノズル出口付近に紙粉が付着した場合のノズル付近の概念図である。

図14は、ノズル出口に紙粉が付着した状態における残留振動の計算値及び実験値を示すグラフである。

図15は、ノズル付近に紙粉が付着した前後におけるノズルの状態を示す写真である。

図16は、吐出異常検出手段の概略的なブロック図である。

図17は、図3の静電アクチュエータを平行平板コンデンサとした場合の概念図

である。

図18は、図3の静電アクチュエータから構成されるコンデンサを含む発振回路の回路図である。

図19は、図16に示す吐出異常検出手段のF／V変換回路の回路図である。

5 図20は、発振回路から出力する発振周波数に基づく各部の出力信号などのタイミングを示すタイミングチャートである。

図21は、固定時間  $t_r$  及び  $t_1$  の設定方法を説明するための図である。

図22は、図16の波形整形回路の回路構成を示す回路図である。

図23は、駆動回路と検出回路との切替手段の概略を示すブロック図である。

10 図24は、吐出異常検出・判定処理を示すフローチャートである。

図25は、残留振動検出処理を示すフローチャートである。

図26は、吐出異常判定処理を示すフローチャートである。

図27は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段が1つの場合）である。

15 図28は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段の数がインクジェットヘッドの数と同じ場合）である。

図29は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段の数がインクジェットヘッドの数と同じであり、印字データがあるときに吐出異常検出を行う場合）である。

20 図30は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段の数がインクジェットヘッドの数と同じであり、各インクジェットヘッドを巡回して吐出異常検出を行う場合）である。

図31は、図27に示すインクジェットプリンタのフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

25 図32は、図28及び図29に示すインクジェットプリンタのフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

図33は、図30に示すインクジェットプリンタのフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

図34は、図28及び図29に示すインクジェットプリンタの印字動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

図35は、図30に示すインクジェットプリンタの印字動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

5 図36は、図1に示すインクジェットプリンタの上部から見た概略的な構造（一部省略）を示す図である。

図37は、図36に示すワイパとヘッドユニットとの位置関係を示す図である。

図38は、ポンプ吸引処理時における、ヘッドユニットと、キャップ及びポンプとの関係を示す図である。

10 図39は、図38に示すチューブポンプの構成を示す概略図である。

図40は、本発明のインクジェットプリンタにおける吐出異常回復処理を示すフローチャートである。

図41は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理の一例を示すフローチャートである。

15 図42は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理の他の例を示すフローチャートである。

図43は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理のさらに他の例を示すフローチャートである。

20 図44は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

図45は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

図46は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

25 図47は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

発明を実施するための最良の形態

以下、図1～図47を参照して本発明の液滴吐出装置の好適な実施形態を詳細に説明する。なお、この実施形態は例示として挙げるものであり、これにより本発明の内容を限定的に解釈すべきではない。なお、以下、本実施形態では、本発明の液滴吐出装置の一例として、インク（液状材料）を吐出して記録用紙（液滴受容物）  
5 に画像をプリントするインクジェットプリンタを用いて説明する。

#### ＜第1実施形態＞

図1は、本発明の第1実施形態における液滴吐出装置の一種であるインクジェットプリンタ1の構成を示す概略図である。なお、以下の説明では、図1中、上側を  
10 「上部」、下側を「下部」という。まず、このインクジェットプリンタ1の構成について説明する。

図1に示すインクジェットプリンタ1は、装置本体2を備えており、上部後方に記録用紙Pを設置するトレイ21と、下部前方に記録用紙Pを排出する排紙口22と、上部面に操作パネル7とが設けられている。

15 操作パネル7は、例えば、液晶ディスプレイ、有機ELディスプレイ、LEDランプ等で構成され、エラーメッセージ等を表示する表示部（図示せず）と、各種スイッチ等で構成される操作部（図示せず）とを備えている。この操作パネル7の表示部は、報知手段として機能する。

また、装置本体2の内部には、主に、往復動する印字手段（移動体）3を備える  
20 印刷装置（印刷手段）4と、記録用紙Pを印刷装置4に対し供給・排出する給紙装置（液滴受容物搬送手段）5と、印刷装置4及び給紙装置5を制御する制御部（制御手段）6とを有している。

25 制御部6の制御により、給紙装置5は、記録用紙Pを一枚ずつ間欠送りする。この記録用紙Pは、印字手段3の下部近傍を通過する。このとき、印字手段3が記録用紙Pの送り方向とほぼ直交する方向に往復移動して、記録用紙Pへの印刷が行なわれる。すなわち、印字手段3の往復動と記録用紙Pの間欠送りとが、印刷における主走査及び副走査となって、インクジェット方式の印刷が行なわれる。

印刷装置4は、印字手段3と、印字手段3を主走査方向に移動（往復動）させる

駆動源となるキャリッジモータ41と、キャリッジモータ41の回転を受けて、印字手段3を往復動させる往復動機構42とを備えている。

印字手段3は、複数のヘッドユニット35と、各ヘッドユニット35にインクを供給するインクカートリッジ(I/C)31と、各ヘッドユニット35及びインクカートリッジ31を搭載したキャリッジ32とを有している。なお、インクの消費量が多いインクジェットプリンタの場合には、インクカートリッジ31がキャリッジ32に搭載されず別な場所に設置され、チューブでヘッドユニット35と連通されインクが供給されるように構成してもよい(図示せず)。

なお、インクカートリッジ31として、イエロー、シアン、マゼンタ、ブラック(黒)の4色のインクを充填したものを用いることにより、フルカラー印刷が可能となる。この場合、印字手段3には、各色にそれぞれ対応したヘッドユニット35(この構成については、後に詳述する。)が設けられることになる。ここで、図1では、4色のインクに対応した4つのインクカートリッジ31を示しているが、印字手段3は、その他の色、例えば、ライトシアン、ライトマゼンタ、ダークイエロー、特色インクなどのインクカートリッジ31を更に備えるように構成されてもよい。

往復動機構42は、その両端をフレーム(図示せず)に支持されたキャリッジガイド軸422と、キャリッジガイド軸422と平行に延在するタイミングベルト421とを有している。

キャリッジ32は、往復動機構42のキャリッジガイド軸422に往復動自在に支持されるとともに、タイミングベルト421の一部に固定されている。

キャリッジモータ41の作動により、プーリを介してタイミングベルト421を正逆走行させると、キャリッジガイド軸422に案内されて、印字手段3が往復動する。そして、この往復動の際に、印刷されるイメージデータ(印刷データ)に対応して、ヘッドユニット35の各インクジェットヘッド100から適宜インク滴が吐出され、記録用紙Pへの印刷が行われる。

給紙装置5は、その駆動源となる給紙モータ51と、給紙モータ51の作動により回転する給紙ローラ52とを有している。

給紙ローラ52は、記録用紙Pの搬送経路(記録用紙P)を挟んで上下に対向す

る従動ローラ 52a と駆動ローラ 52b とで構成され、駆動ローラ 52b は給紙モータ 51 に連結されている。これにより、給紙ローラ 52 は、トレイ 21 に設置した多数枚の記録用紙 P を、印刷装置 4 に向かって 1 枚ずつ送り込んだり印刷装置 4 から 1 枚ずつ排出したりようになっている。なお、トレイ 21 に代えて、記録用紙 P を収容する給紙カセットを着脱自在に装着し得るような構成であってもよい。

さらに給紙モータ 51 は、印字手段 3 の往復動作と連動して、画像の解像度に応じた記録用紙 P の紙送りも行う。給紙動作と紙送り動作については、それぞれ別のモータで行うことも可能であり、また、電磁クラッチなどのトルク伝達の切り替えを行う部品によって同じモータで行うことも可能である。

制御部 6 は、例えば、パーソナルコンピュータ (P C) やディジタルカメラ (D C) 等のホストコンピュータ 8 から入力された印刷データに基づいて、印刷装置 4 や給紙装置 5 等を制御することにより記録用紙 P に印刷処理を行うものである。また、制御部 6 は、操作パネル 7 の表示部にエラーメッセージ等を表示させ、あるいは LED ランプ等を点灯／点滅させるとともに、操作部から入力された各種スイッチの押下信号に基づいて、対応する処理を各部に実行させるものである。さらに、制御部 6 は、必要に応じてエラーメッセージや吐出異常などの情報をホストコンピュータ 8 に転送することもある。

図 2 は、本発明のインクジェットプリンタの主要部を概略的に示すブロック図である。この図 2において、本発明のインクジェットプリンタ 1 は、ホストコンピュータ 8 から入力された印刷データなどを受け取るインターフェース部 (I F : Interface) 9 と、制御部 6 と、キャリッジモータ 41 と、キャリッジモータ 41 を駆動制御するキャリッジモータドライバ 43 と、給紙モータ 51 と、給紙モータ 51 を駆動制御する給紙モータドライバ 53 と、ヘッドユニット 35 と、ヘッドユニット 35 を駆動制御するヘッドドライバ 33 と、吐出異常検出手段 10 と、回復手段 24 と、操作パネル 7 とを備える。なお、吐出異常検出手段 10 、回復手段 24 及びヘッドドライバ 33 については、詳細を後述する。

この図 2において、制御部 6 は、印刷処理や吐出異常検出処理などの各種処理を実行する C P U (Central Processing Unit) 61 と、ホストコンピュータ 8 から I

F 9 を介して入力される印刷データを図示しないデータ格納領域に格納する不揮発性半導体メモリの一種であるEEPROM (Electrically Erasable Programmable Read-Only Memory) (記憶手段) 6 2 と、後述する吐出異常検出処理などを実行する際に各種データを一時的に格納し、あるいは印刷処理などのアプリケーションプログラムを一時的に展開するRAM (Random Access Memory) 6 3 と、各部を制御する制御プログラム等を格納する不揮発性半導体メモリの一種であるPROM 6 4 とを備えている。なお、制御部6の各構成要素は、図示しないバスを介して電気的に接続されている。

上述のように、印字手段3は、各色のインクに対応した複数のヘッドユニット3 5を備える。また、各ヘッドユニット3 5は、複数のノズル1 1 0と、これらの各ノズル1 1 0にそれぞれ対応する静電アクチュエータ1 2 0とを備える。すなわち、ヘッドユニット3 5は、1組のノズル1 1 0及び静電アクチュエータ1 2 0を有してなるインクジェットヘッド1 0 0 (液滴吐出ヘッド) を複数個備えた構成になっている。そして、ヘッドドライバ3 3は、各インクジェットヘッド1 0 0の静電アクチュエータ1 2 0を駆動して、インクの吐出タイミングを制御する駆動回路1 8と、切替手段2 3とから構成される(図16参照)。なお、静電アクチュエータ1 2 0の構成については後述する。

また、制御部6には、図示しないが、例えば、インクカートリッジ3 1のインク残量、印字手段3の位置、温度、湿度等の印刷環境等を検出可能な各種センサが、それぞれ電気的に接続されている。

制御部6は、IF 9を介して、ホストコンピュータ8から印刷データ入手すると、その印刷データをEEPROM6 2に格納する。そして、CPU6 1は、この印刷データに所定の処理を実行して、この処理データ及び各種センサからの入力データに基づいて、各ドライバ3 3、4 3、5 3に駆動信号を出力する。各ドライバ3 3、4 3、5 3を介してこれらの駆動信号が入力されると、ヘッドユニット3 5の複数の静電アクチュエータ1 2 0、印刷装置4のキャリッジモータ4 1及び給紙装置5がそれぞれ作動する。これにより、記録用紙Pに印刷処理が実行される。

次に、印字手段3内の各ヘッドユニット3 5の構造を説明する。図3は、図1に

示すヘッドユニット 35(インクジェットヘッド 100)の概略的な断面図であり、図4は、1色のインクに対応するヘッドユニット 35 の概略的な構成を示す分解斜視図であり、図5は、図3及び図4に示すヘッドユニット 35 を適用した印字手段 3 のノズル面の一例を示す平面図である。なお、図3及び図4は、通常使用される  
5 状態とは上下逆に示されている。

図3に示すように、ヘッドユニット 35 は、インク取り入れ口 131、ダンパ室 130 及びインク供給チューブ 311 を介して、インクカートリッジ 31 に接続されている。ここで、ダンパ室 130 は、ゴムからなるダンパ 132 を備えている。このダンパ室 130 により、キャリッジ 32 が往復走行する際のインクの揺れ及び  
10 インク圧の変化を吸収することができ、これにより、ヘッドユニット 35 に所定量のインクを安定的に供給することができる。

また、ヘッドユニット 35 は、シリコン基板 140 を挟んで、上側に同じくシリコン製のノズルプレート 150 と、下側にシリコンと熱膨張率が近いホウ珪酸ガラス基板(ガラス基板) 160 とがそれぞれ積層された 3 層構造をなしている。中央  
15 のシリコン基板 140 には、独立した複数のキャビティ(圧力室) 141(図4では、7つのキャビティを示す)と、1つのリザーバ(共通インク室) 143 と、このリザーバ 143 を各キャビティ 141 に連通させるインク供給口(オリフィス)  
142 としてそれぞれ機能する溝が形成されている。各溝は、例えば、シリコン基板 140 の表面からエッチング処理を施すことにより形成することができる。この  
20 ノズルプレート 150 と、シリコン基板 140 と、ガラス基板 160 とがこの順序で接合され、各キャビティ 141、リザーバ 143、各インク供給口 142 が区画形成されている。

これらのキャビティ 141 は、それぞれ短冊状(直方体状)に形成されており、後述する振動板 121 の振動(変位)によりその容積が可変であり、この容積変化  
25 によりノズル 110 からインク(液状材料)を吐出するよう構成されている。ノズルプレート 150 には、各キャビティ 141 の先端側の部分に対応する位置に、ノズル 110 が形成されており、これらが各キャビティ 141 に連通している。また、リザーバ 143 が位置しているガラス基板 160 の部分には、リザーバ 143 に連

通するインク取入れ口 131 が形成されている。インクは、インクカートリッジ 3  
1 からインク供給チューブ 311、ダンパ室 130 を経てインク取入れ口 131 を  
通り、リザーバ 143 に供給される。リザーバ 143 に供給されたインクは、各イ  
ンク供給口 142 を通って、独立した各キャビティ 141 に供給される。なお、各  
5 キャビティ 141 は、ノズルプレート 150 と、側壁（隔壁） 144 と、底壁 12  
1 とによって、区画形成されている。

独立した各キャビティ 141 は、その底壁 121 が薄肉に形成されており、底壁  
121 は、その面外方向（厚さ方向）、すなわち、図 3 において上下方向に弾性変形  
(弹性変位) 可能な振動板（ダイヤフラム）として機能するように構成されている。  
10 したがって、この底壁 121 の部分を、以後の説明の都合上、振動板 121 と称し  
て説明することもある（すなわち、以下、「底壁」と「振動板」のいずれにも符号 1  
21 を用いる）。

ガラス基板 160 のシリコン基板 140 側の表面には、シリコン基板 140 の各  
キャビティ 141 に対応した位置に、それぞれ、浅い凹部 161 が形成されている。  
15 したがって、各キャビティ 141 の底壁 121 は、凹部 161 が形成されたガラス  
基板 160 の対向壁 162 の表面に、所定の間隙を介して対峙している。すなわち、  
キャビティ 141 の底壁 121 と後述するセグメント電極 122 の間には、所定の  
厚さ（例えば、0.2 ミクロン程度）の空隙が存在する。なお、前記凹部 161 は、  
例えば、エッチングなどで形成することができる。

20 ここで、各キャビティ 141 の底壁（振動板） 121 は、ヘッドドライバ 33 か  
ら供給される駆動信号によってそれぞれ電荷を蓄えるための各キャビティ 141 側  
の共通電極 124 の一部を構成している。すなわち、各キャビティ 141 の振動板  
121 は、それぞれ、後述する対応する静電アクチュエータ 120 の対向電極（コ  
ンデンサの対向電極）の一方を兼ねている。そして、ガラス基板 160 の凹部 16  
25 1 の表面には、各キャビティ 141 の底壁 121 に対峙するように、それぞれ、共  
通電極 124 に対向する電極であるセグメント電極 122 が形成されている。また、  
図 3 に示すように、各キャビティ 141 の底壁 121 の表面は、シリコンの酸化膜  
(SiO<sub>2</sub>) からなる絶縁層 123 により覆われている。このように、各キャビテ

イ 141 の底壁 121、すなわち、振動板 121 と、それに対応する各セグメント電極 122 とは、キャビティ 141 の底壁 121 の図 3 中下側の表面に形成された絶縁層 123 と凹部 161 内の空隙とを介し、対向電極（コンデンサの対向電極）を形成（構成）している。したがって、振動板 121 と、セグメント電極 122 と、  
5 これらの間の絶縁層 123 及び空隙とにより、静電アクチュエータ 120 の主要部が構成される。

図 3 に示すように、これらの対向電極の間に駆動電圧を印加するための駆動回路 18 を含むヘッドドライバ 33 は、制御部 6 から入力される印字信号（印字データ）に応じて、これらの対向電極間の充放電を行う。ヘッドドライバ（電圧印加手段）  
10 33 の一方の出力端子は、個々のセグメント電極 122 に接続され、他方の出力端子は、シリコン基板 140 に形成された共通電極 124 の入力端子 124a に接続されている。なお、シリコン基板 140 には不純物が注入されており、それ自体が導電性をもつために、この共通電極 124 の入力端子 124a から底壁 121 の共  
15 通電極 124 に電圧を供給することができる。また、例えば、シリコン基板 140 の一方の面に金や銅などの導電性材料の薄膜を形成してもよい。これにより、低い電気抵抗で（効率良く）共通電極 124 に電圧（電荷）を供給することができる。  
この薄膜は、例えば、蒸着あるいはスパッタリング等によって形成すればよい。ここで、本実施形態では、例えば、シリコン基板 140 とガラス基板 160 とを陽極接合によって結合（接合）させてるので、その陽極結合において電極として用いる導  
20 電膜をシリコン基板 140 の流路形成面側（図 3 に示すシリコン基板 140 の上部側）に形成している。そして、この導電膜をそのまま共通電極 124 の入力端子 124a として用いる。なお、本発明では、例えば、共通電極 124 の入力端子 124a を省略してもよく、また、シリコン基板 140 とガラス基板 160 との接合方法は、陽極接合に限定されない。  
25 図 4 に示すように、ヘッドユニット 35 は、複数のノズル 110 が形成されたノズルプレート 150 と、複数のキャビティ 141、複数のインク供給口 142、1 つのリザーバ 143 が形成されたシリコン基板（インク室基板） 140 と、絶縁層 123 とを備え、これらがガラス基板 160 を含む基体 170 に収納されている。

基体 170 は、例えば、各種樹脂材料、各種金属材料等で構成されており、この基体 170 にシリコン基板 140 が固定、支持されている。

なお、ノズルプレート 150 に形成されたノズル 110 は、図 4 では簡潔に示すためにリザーバ 143 に対して略並行に直線的に配列されているが、ノズルの配列 5 パターンはこの構成に限らず、通常は、例えば、図 5 に示すノズル配置パターンのように、段をずらして配置される。また、このノズル 110 間のピッチは、印刷解像度 (d p i : dot per inch) に応じて適宜設定され得るものである。なお、図 5 では、4 色のインク（インクカートリッジ 31）を適用した場合におけるノズル 1 10 の配置パターンを示している。

10 図 6 は、図 3 の III-III 断面の駆動信号入力時の各状態を示す。ヘッドドライバ 33 から対向電極間に駆動電圧が印加されると、対向電極間にクーロン力が発生し、底壁（振動板）121 は、初期状態（図 6 (a)）に対して、セグメント電極 122 側へ撓み、キャビティ 141 の容積が拡大する（図 6 (b)）。この状態において、ヘッドドライバ 33 の制御により、対向電極間の電荷を急激に放電させると、振動板 121 は、その弾性復元力によって図中上方に復元し、初期状態における振動板 121 の位置を越えて上部に移動し、キャビティ 141 の容積が急激に収縮する（図 6 (c)）。このときキャビティ 141 内に発生する圧縮圧力により、キャビティ 1 41 を満たすインク（液状材料）の一部が、このキャビティ 141 に連通しているノズル 110 からインク滴として吐出される。

20 各キャビティ 141 の振動板 121 は、この一連の動作（ヘッドドライバ 33 の駆動信号によるインク吐出動作）により、次の駆動信号（駆動電圧）が入力されて再びインク滴を吐出するまでの間、減衰振動をしている。以下、この減衰振動を残留振動とも称する。振動板 121 の残留振動は、ノズル 110 やインク供給口 142 の形状、あるいはインク粘度等による音響抵抗  $r$  と、流路内のインク重量による 25 イナータンス  $m$  と、振動板 121 のコンプライアンス  $C_m$  とによって決定される固有振動周波数を有するものと想定される。

上記想定に基づく振動板 121 の残留振動の計算モデルについて説明する。図 7 は、振動板 121 の残留振動を想定した単振動の計算モデルを示す回路図である。

このように、振動板 121 の残留振動の計算モデルは、音圧  $P$  と、上述のイナータンス  $m$ 、コンプライアンス  $C_m$  及び音響抵抗  $r$  とで表せる。そして、図 7 の回路に音圧  $P$  を与えた時のステップ応答を体積速度  $u$  について計算すると、次式が得られる。

5 【式 1】

$$u = \frac{P}{\omega \cdot m} e^{-\alpha t} \cdot \sin \omega t \quad (1)$$

$$\omega = \sqrt{\frac{1}{m \cdot C_m} - \alpha^2} \quad (2)$$

$$\alpha = \frac{r}{2m} \quad (3)$$

この式から得られた計算結果と、別途行ったインク滴の吐出後の振動板 121 の残留振動の実験における実験結果とを比較する。図 8 は、振動板 121 の残留振動の実験値と計算値との関係を示すグラフである。この図 8 に示すグラフからも分かるように、実験値と計算値の 2 つの波形は、概ね一致している。

10 さて、ヘッドユニット 35 の各インクジェットヘッド 100 では、前述したような吐出動作を行ったにもかかわらずノズル 110 からインク滴が正常に吐出されない現象、すなわち液滴の吐出異常が発生する場合がある。この吐出異常が発生する原因としては、後述するように、(1) キャビティ 141 内への気泡の混入、(2) ノズル 110 付近でのインクの乾燥・増粘(固着)、(3) ノズル 110 出口付近への紙粉付着、等が挙げられる。

この吐出異常が発生すると、その結果としては、典型的にはノズル 110 から液滴が吐出されないこと、すなわち液滴の不吐出現象が現れ、その場合、記録用紙  $P$  に印刷(描画)した画像における画素のドット抜けを生じる。また、吐出異常の場合には、ノズル 110 から液滴が吐出されたとしても、液滴の量が過少であったり、  
20 その液滴の飛行方向(弾道)がずれたりして適正に着弾しないので、やはり画素のドット抜けとなって現れる。このようなことから、以下の説明では、液滴の吐出異

常のことを単に「ドット抜け」と言う場合もある。

以下においては、図8に示す比較結果に基づいて、インクジェットヘッド100のノズル110に発生する印刷処理時のドット抜け（吐出異常）現象（液滴不吐出現象）の原因別に、振動板121の残留振動の計算値と実験値がマッチ（概ね一致）

5 するように、音響抵抗 $r$ 及び／又はイナータンス $m$ の値を調整する。

まず、ドット抜けの1つの原因であるキャビティ141内への気泡の混入について検討する。図9は、図3のキャビティ141内に気泡Bが混入した場合のノズル110付近の概念図である。この図9に示すように、発生した気泡Bは、キャビティ141の壁面に発生付着しているものと想定される（図9では、気泡Bの付着位置の一例として、気泡Bがノズル110付近に付着している場合を示す）。

10 このように、キャビティ141内に気泡Bが混入した場合には、キャビティ141内を満たすインクの総重量が減り、イナータンス $m$ が低下するものと考えられる。

また、気泡Bは、キャビティ141の壁面に付着しているので、その径の大きさだけノズル110の径が大きくなつたような状態となり、音響抵抗 $r$ が低下するもの

15 と考えられる。

したがって、インクが正常に吐出された図8の場合に対して、音響抵抗 $r$ 、イナータンス $m$ を共に小さく設定して、気泡混入時の残留振動の実験値とマッチングすることにより、図10のような結果（グラフ）が得られた。図8及び図10のグラフから分かるように、キャビティ141内に気泡が混入した場合には、正常吐出時に比べて周波数が高くなる特徴的な残留振動波形が得られる。なお、音響抵抗 $r$ の低下などにより、残留振動の振幅の減衰率も小さくなり、残留振動は、その振幅をゆっくりと下げていることも確認することができる。

次に、ドット抜けのもう1つの原因であるノズル110付近でのインクの乾燥（固着、増粘）について検討する。図11は、図3のノズル110付近のインクが乾燥

25 により固着した場合のノズル110付近の概念図である。この図11に示すように、ノズル110付近のインクが乾燥して固着した場合、キャビティ141内のインクは、キャビティ141内に閉じこめられたような状況となる。このように、ノズル110付近のインクが乾燥、増粘した場合には、音響抵抗 $r$ が増加するものと考え

られる。

したがって、インクが正常に吐出された図8の場合に対して、音響抵抗 $r$ を大きく設定して、ノズル110付近のインク乾燥固着（増粘）時の残留振動の実験値とマッチングすることにより、図12のような結果（グラフ）が得られた。なお、図5 12に示す実験値は、数日間図示しないキャップを装着しない状態でヘッドユニット35を放置し、ノズル110付近のインクが乾燥、増粘したことによりインクを吐出することができなくなった（インクが固着した）状態における振動板121の残留振動を測定したものである。図8及び図12のグラフから分かるように、ノズル110付近のインクが乾燥により固着した場合には、正常吐出時に比べて周波数10が極めて低くなるとともに、残留振動が過減衰となる特徴的な残留振動波形が得られる。これは、インク滴を吐出するために振動板121が図3中下方に引き寄せられることによって、キャビティ141内にリザーバ143からインクが流入した後に、振動板121が図3中上方に移動するときに、キャビティ141内のインクの逃げ道がないために、振動板121が急激に振動できなくなるため（過減衰となる15ため）である。

次に、ドット抜けのさらにもう1つの原因であるノズル110出口付近への紙粉付着について検討する。図13は、図3のノズル110出口付近に紙粉が付着した場合のノズル110付近の概念図である。この図13に示すように、ノズル110の出口付近に紙粉が付着した場合、キャビティ141内から紙粉を介してインクが染み出してしまうとともに、ノズル110からインクを吐出することができなくなる。このように、ノズル110の出口付近に紙粉が付着し、ノズル110からインクが染み出している場合には、振動板121からみてキャビティ141内及び染み出し分のインクが正常時よりも増えることにより、イナータンスマが増加するものと考えられる。また、ノズル110の出口付近に付着した紙粉の繊維によって音響抵抗 $r$ が増大するものと考えられる。

したがって、インクが正常に吐出された図8の場合に対して、イナータンスマ、音響抵抗 $r$ を共に大きく設定して、ノズル110の出口付近への紙粉付着時の残留振動の実験値とマッチングすることにより、図14のような結果（グラフ）が得ら

れた。図8及び図14のグラフから分かるように、ノズル110の出口付近に紙粉が付着した場合には、正常吐出時に比べて周波数が低くなる特徴的な残留振動波形が得られる（ここで、紙粉付着の場合、インクの乾燥の場合よりは、残留振動の周波数が高いことも、図12及び図14のグラフから分かる。）。なお、図15は、この紙粉付着前後におけるノズル110の状態を示す写真である。ノズル110の出口付近に紙粉が付着すると、紙粉に沿ってインクがにじみ出している状態を、図15（b）から見出すことができる。

ここで、ノズル110付近のインクが乾燥して増粘した場合と、ノズル110の出口付近に紙粉が付着した場合とでは、いずれも正常にインク滴が吐出された場合に比べて減衰振動の周波数が低くなっている。これら2つのドット抜け（インク不吐出：吐出異常）の原因を振動板121の残留振動の波形から特定するために、例えば、減衰振動の周波数や周期、位相において所定のしきい値を持って比較するか、あるいは、残留振動（減衰振動）の周期変化や振幅変化の減衰率から特定することができる。このようにして、各インクジェットヘッド100におけるノズル110からのインク滴が吐出されたときの振動板121の残留振動の変化、特に、その周波数の変化によって、各インクジェットヘッド100の吐出異常を検出することができる。また、その場合の残留振動の周波数を正常吐出時の残留振動の周波数と比較することにより、吐出異常の原因を特定することもできる。

次に、吐出異常検出手段10について説明する。図16は、図3に示す吐出異常検出手段10の概略的なブロック図である。この図16に示すように、吐出異常検出手段10は、発振回路11と、F/V変換回路12と、波形整形回路15とから構成される残留振動検出手段16と、この残留振動検出手段16によって検出された残留振動波形データから周期や振幅などを計測する計測手段17と、この計測手段17によって計測された周期などに基づいてインクジェットヘッド100の吐出異常を判定する判定手段20とを備えている。吐出異常検出手段10では、残留振動検出手段16は、静電アクチュエータ120の振動板121の残留振動に基づいて、発振回路11が発振し、その発振周波数からF/V変換回路12及び波形整形回路15において振動波形を形成して、検出する。そして、計測手段17は、検出

された振動波形に基づいて残留振動の周期などを計測し、判定手段 20 は、計測された残留振動の周期などに基づいて、印字手段 3 内の各ヘッドユニット 35 が備える各インクジェットヘッド 100 の吐出異常を検出、判定する。以下、吐出異常検出手段 10 の各構成要素について説明する。

- 5 まず、静電アクチュエータ 120 の振動板 121 の残留振動の周波数（振動数）を検出するために、発振回路 11 を用いる方法を説明する。図 17 は、図 3 の静電アクチュエータ 120 を平行平板コンデンサとした場合の概念図であり、図 18 は、図 3 の静電アクチュエータ 120 から構成されるコンデンサを含む発振回路 11 の回路図である。なお、図 18 に示す発振回路 11 は、シュミットトリガのヒステリシス特性を利用する CR 発振回路であるが、本発明はこのような CR 発振回路に限定されず、アクチュエータ（振動板を含む）の静電容量成分（コンデンサ C）を用いる発振回路であればどのような発振回路でもよい。発振回路 11 は、例えば、LC 発振回路を利用した構成としてもよい。また、本実施形態では、シュミットトリガインバータを用いた例を示して説明しているが、例えば、インバータを 3 段用いた CR 発振回路を構成してもよい。
- 10
- 15

図 3 に示すインクジェットヘッド 100 では、上述のように、振動板 121 と非常にわずかな間隔（空隙）を隔てたセグメント電極 122 とが対向電極を形成する静電アクチュエータ 120 を構成している。この静電アクチュエータ 120 は、図 17 に示すような平行平板コンデンサと考えることができる。このコンデンサの静電容量を  $C$ 、振動板 121 及びセグメント電極 122 のそれぞれの表面積を  $S$ 、2 つの電極 121、122 の距離（ギャップ長）を  $g$ 、両電極に挟まれた空間（空隙）の誘電率を  $\epsilon$ （真空の誘電率を  $\epsilon_0$ 、空隙の比誘電率を  $\epsilon_r$  とするとき、 $\epsilon = \epsilon_0 \cdot \epsilon_r$ ）とすると、図 17 に示すコンデンサ（静電アクチュエータ 120）の静電容量  $C(x)$  は、次式で表される。

20

25

【式 2】

$$C(x) = \epsilon_0 \cdot \epsilon_r \frac{S}{g - x} \quad (F) \quad (4)$$

なお、式（4）のxは、図17に示すように、振動板121の残留振動によって生じる振動板121の基準位置からの変位量を示している。

この式（4）から分かるように、ギャップ長g（ギャップ長g－変位量x）が小さくなれば、静電容量C（x）は大きくなり、逆にギャップ長g（ギャップ長g－変位量x）が大きくなれば、静電容量C（x）は小さくなる。このように、静電容量C（x）は、（ギャップ長g－変位量x）（xが0の場合は、ギャップ長g）に反比例している。なお、図3に示す静電アクチュエータ120では、空隙は空気で満たされているので、比誘電率 $\epsilon_r = 1$ である。

また、一般に、液滴吐出装置（本実施形態では、インクジェットプリンタ1）の解像度が高まるにつれて、吐出されるインク滴（インクドット）が微小化されるので、この静電アクチュエータ120は、高密度化、小型化される。それによって、インクジェットヘッド100の振動板121の表面積Sが小さくなり、小さな静電アクチュエータ120が構成される。さらに、インク滴吐出による残留振動によって変化する静電アクチュエータ120のギャップ長gは、初期ギャップ $g_0$ の1割程度となるため、式（4）から分かるように、静電アクチュエータ120の静電容量の変化量は非常に小さな値となる。

この静電アクチュエータ120の静電容量の変化量（残留振動の振動パターンにより異なる）を検出するために、以下のような方法、すなわち、静電アクチュエータ120の静電容量に基づいた図18のような発振回路を構成し、発振された信号に基づいて残留振動の周波数（周期）を解析する方法を用いる。図18に示す発振回路11は、静電アクチュエータ120から構成されるコンデンサ（C）と、シュミットトリガインバータ111と、抵抗素子（R）112とから構成される。

シュミットトリガインバータ111の出力信号がHighレベルの場合、抵抗素子112を介してコンデンサCを充電する。コンデンサCの充電電圧（振動板12

1とセグメント電極122との間の電位差)が、シュミットトリガインバータ11  
1の入力スレッショルド電圧 $V_T +$ に達すると、シュミットトリガインバータ11  
1の出力信号がLowレベルに反転する。そして、シュミットトリガインバータ1  
11の出力信号がLowレベルとなると、抵抗素子112を介してコンデンサCに  
5. 充電されていた電荷が放電される。この放電によりコンデンサCの電圧がシュミット  
トリガインバータ111の入力スレッショルド電圧 $V_T -$ に達すると、シュミット  
トリガインバータ111の出力信号が再びHighレベルに反転する。以降、こ  
の発振動作が繰り返される。

ここで、上述のそれぞれの現象(気泡混入、乾燥、紙粉付着、及び正常吐出)に  
10. おけるコンデンサCの静電容量の時間変化を検出するためには、この発振回路11  
による発振周波数は、残留振動の周波数が最も高い気泡混入時(図10参照)の周  
波数を検出することができる発振周波数に設定される必要がある。そのため、発振  
回路11の発振周波数は、例えば、検出する残留振動の周波数の数倍から数十倍以  
15. 上、すなわち、気泡混入時の周波数よりおよそ1桁以上高い周波数となるようにし  
なければならない。この場合、好ましくは、気泡混入時の残留振動の周波数が正常  
吐出の場合と比較して高い周波数を示すため、気泡混入時の残留振動周波数が検知  
可能な発振周波数に設定するとよい。そうしなければ、吐出異常の現象に対して正  
確な残留振動の周波数を検出することができない。そのため、本実施形態では、発  
振周波数に応じて、発振回路11のCRの時定数を設定している。このように、発  
20. 振回路11の発振周波数を高く設定することにより、この発振周波数の微小変化に  
基づいて、より正確な残留振動波形を検出することができる。

なお、発振回路11から出力される発振信号の発振周波数の周期(パルス)毎に、  
測定用のカウントパルス(カウンタ)を用いてそのパルスをカウントし、初期ギャ  
ップ $g_0$ におけるコンデンサCの静電容量で発振させた場合の発振周波数のパルス  
25. のカウント量を測定したカウント量から減算することにより、残留振動波形につい  
て発振周波数毎のデジタル情報が得られる。これらのデジタル情報に基づいて、デ  
ジタル/アナログ(D/A)変換を行うことにより、概略的な残留振動波形が生成  
され得る。このような方法を用いてもよいが、測定用のカウントパルス(カウンタ)

には、発振周波数の微小変化を測定することができる高い周波数（高解像度）のものが必要となる。このようなカウントパルス（カウンタ）は、コストをアップさせるため、吐出異常検出手段 10 では、図 19 に示す F/V 変換回路 12 を用いている。

5 図 19 は、図 16 に示す吐出異常検出手段 10 の F/V 変換回路 12 の回路図である。この図 19 に示すように、F/V 変換回路 12 は、3 つのスイッチ SW1、SW2、SW3 と、2 つのコンデンサ C1、C2 と、抵抗素子 R1 と、定電流 Is を出力する定電流源 13 と、バッファ 14 とから構成される。この F/V 変換回路 12 の動作を図 20 のタイミングチャート及び図 21 のグラフを用いて説明する。

10 まず、図 20 のタイミングチャートに示す充電信号、ホールド信号及びクリア信号の生成方法について説明する。充電信号は、発振回路 11 の発振パルスの立ち上がりエッジから固定時間 tr を設定し、その固定時間 tr の間 High レベルとなるようにして生成される。ホールド信号は、充電信号の立ち上がりエッジに同期して立ち上がり、所定の固定時間だけ High レベルに保持され、Low レベルに立ち下がるようにして生成される。クリア信号は、ホールド信号の立ち下がりエッジに同期して立ち上がり、所定の固定時間だけ High レベルに保持され、Low レベルに立ち下がるようにして生成される。なお、後述するように、コンデンサ C1 からコンデンサ C2 への電荷の移動及びコンデンサ C1 の放電は瞬時に行われる所以、ホールド信号及びクリア信号のパルスは、発振回路 11 の出力信号の次の立ち上がりエッジまでにそれぞれ 1 つのパルスが含まれればよく、上記のような立ち上がりエッジ、立ち下がりエッジに限定されない。

25 きれいな残留振動の波形（電圧波形）を得るために、図 21 を参照して、固定時間 tr 及び t1 の設定方法を説明する。固定時間 tr は、静電アクチュエータ 12 が初期ギャップ長 g0 のときにおける静電容量 C で発振した発振パルスの周期から調整され、充電時間 t1 による充電電位が C1 の充電範囲のおよそ 1/2 付近となるように設定される。また、ギャップ長 g が最大（Max）の位置における充電時間 t2 から最小（Min）の位置における充電時間 t3 の間で、コンデンサ C1 の充電範囲を超えないように充電電位の傾きが設定される。すなわち、充電電位の

傾きは、 $dV/dt = Is/C_1$  によって決定されるため、定電流源 13 の出力定電流  $I_s$  を適当な値に設定すればよい。この定電流源 13 の出力定電流  $I_s$  をその範囲内でできるだけ高く設定することによって、静電アクチュエータ 120 によって構成されるコンデンサの微小な静電容量の変化を高感度で検出することができ、

- 5 静電アクチュエータ 120 の振動板 121 の微小な変化を検出することが可能となる。

次いで、図 22 を参照して、図 16 に示す波形整形回路 15 の構成を説明する。

図 22 は、図 16 の波形整形回路 15 の回路構成を示す回路図である。この波形整形回路 15 は、残留振動波形を矩形波として判定手段 20 に出力するものである。

- 10 この図 22 に示すように、波形整形回路 15 は、2つのコンデンサ  $C_3$  (DC 成分除去手段)、 $C_4$  と、2つの抵抗素子  $R_2$ 、 $R_3$  と、2つの直流電圧源  $V_{ref1}$ 、 $V_{ref2}$  と、增幅器（オペアンプ）151 と、比較器（コンパレータ）152 とから構成される。なお、残留振動波形の波形整形処理において、検出される波高値をそのまま出力して、残留振動波形の振幅を計測するように構成してもよい。

- 15  $F/V$  変換回路 12 のバッファ 14 の出力には、静電アクチュエータ 120 の初期ギャップ  $g_0$  に基づく DC 成分（直流成分）の静電容量成分が含まれている。この直流成分は各インクジェットヘッド 100 によりばらつきがあるため、コンデンサ  $C_3$  は、この静電容量の直流成分を除去するものである。そして、コンデンサ  $C_3$  は、バッファ 14 の出力信号における DC 成分を除去し、残留振動の AC 成分のみをオペアンプ 151 の反転入力端子に出力する。

- 20 オペアンプ 151 は、直流成分が除去された  $F/V$  変換回路 12 のバッファ 14 の出力信号を反転増幅するとともに、その出力信号の高域を除去するためのローパスフィルタを構成している。なお、このオペアンプ 151 は、单電源回路を想定している。オペアンプ 151 は、2つの抵抗素子  $R_2$ 、 $R_3$  による反転増幅器を構成し、入力された残留振動（交流成分）は、 $-R_3/R_2$  倍に振幅される。

また、オペアンプ 151 の单電源動作のために、その非反転入力端子に接続された直流電圧源  $V_{ref1}$  によって設定された電位を中心に振動する、増幅された振動板 121 の残留振動波形が出力される。ここで、直流電圧源  $V_{ref1}$  は、オペ

アンプ 151 が单電源で動作可能な電圧範囲の 1/2 程度に設定されている。さらに、このオペアンプ 151 は、2つのコンデンサ C3、C4 により、カットオフ周波数  $1/(2\pi \times C4 \times R3)$  となるローパスフィルタを構成している。そして、直流成分を除去された後に増幅された振動板 121 の残留振動波形は、図 20 のタイミングチャートに示すように、次段の比較器（コンパレータ）152 でもう一つの直流電圧源 Vref2 の電位と比較され、その比較結果が矩形波として波形整形回路 15 から出力される。なお、直流電圧源 Vref2 は、もう一つの直流電圧源 Vref1 を共用してもよい。

次に、図 20 に示すタイミングチャートを参照して、図 19 の F/V 変換回路 12 及び波形整形回路 15 の動作を説明する。上述のように生成された充電信号、クリア信号及びホールド信号に基づいて、図 19 に示す F/V 変換回路 12 は動作する。図 20 のタイミングチャートにおいて、静電アクチュエータ 120 の駆動信号がヘッドドライバ 33 を介してインクジェットヘッド 100 に入力されると、図 6 (b) に示すように、静電アクチュエータ 120 の振動板 121 がセグメント電極 122 側に引きつけられ、この駆動信号の立ち下がりエッジに同期して、図 6 中上方に向けて急激に収縮する（図 6 (c) 参照）。

この駆動信号の立ち下がりエッジに同期して、駆動回路 18 と吐出異常検出手段 10 とを切り替える駆動／検出切替信号が High レベルとなる。この駆動／検出切替信号は、対応するインクジェットヘッド 100 の駆動休止期間中、High レベルに保持され、次の駆動信号が入力される前に、Low レベルになる。この駆動／検出切替信号が High レベルの間、図 18 の発振回路 11 は、静電アクチュエータ 120 の振動板 121 の残留振動に対応して発振周波数を変えながら発振している。

上述のように、駆動信号の立ち下がりエッジ、すなわち、発振回路 11 の出力信号の立ち上がりエッジから、残留振動の波形がコンデンサ C1 に充電可能な範囲を超えないように予め設定された固定時間 tr だけ経過するまで、充電信号は、High レベルに保持される。なお、充電信号が High レベルである間、スイッチ SW1 はオフの状態である。

固定時間  $t_r$  経過し、充電信号が Low レベルになると、その充電信号の立ち下がりエッジに同期して、スイッチ SW1 がオンされる（図 19 参照）。そして、定電流源 13 とコンデンサ C1 とが接続され、コンデンサ C1 は、上述のように、傾き  $I_s/C_1$  で充電される。充電信号が Low レベルである期間、すなわち、発振回路 11 の出力信号の次のパルスの立ち上がりエッジに同期して High レベルになるまでの間、コンデンサ C1 は充電される。

充電信号が High レベルになると、スイッチ SW1 はオフ（オープン）となり、定電流源 13 とコンデンサ C1 は切り離される。このとき、コンデンサ C1 には、充電信号が Low レベルの期間  $t_1$  の間に充電された電位（すなわち、理想的には 10  $I_s \times t_1 / C_1$  (V)）が保存されている。この状態で、ホールド信号が High レベルになると、スイッチ SW2 がオンされ（図 19 参照）、コンデンサ C1 とコンデンサ C2 が、抵抗素子 R1 を介して接続される。スイッチ SW2 の接続後、2つのコンデンサ C1、C2 の充電電位差によって互いに充放電が行われ、2つのコンデンサ C1、C2 の電位差が概ね等しくなるように、コンデンサ C1 からコンデンサ C2 に電荷が移動する。

ここで、コンデンサ C1 の静電容量に対してコンデンサ C2 の静電容量は、約 1/10 以下程度に設定されている。そのため、2つのコンデンサ C1、C2 間の電位差によって生じる充放電で移動する（使用される）電荷量は、コンデンサ C1 に充電されている電荷の 1/10 以下となる。したがって、コンデンサ C1 からコンデンサ C2 へ電荷が移動した後においても、コンデンサ C1 の電位差は、それほど変化しない（それほど下がらない）。なお、図 19 の F/V 変換回路 12 では、コンデンサ C2 に充電されるとき F/V 変換回路 12 の配線のインダクタンス等により充電電位が急激に跳ね上がらないようするために、抵抗素子 R1 とコンデンサ C2 により一次のローパスフィルタを構成している。

25 コンデンサ C2 にコンデンサ C1 の充電電位と概ね等しい充電電位が保持された後、ホールド信号が Low レベルとなり、コンデンサ C1 はコンデンサ C2 から切り離される。さらに、クリア信号が High レベルとなり、スイッチ SW3 がオンすることにより、コンデンサ C1 がグラウンド GND に接続され、コンデンサ C1

に充電されていた電荷が0となるように放電動作が行なわれる。コンデンサC1の放電後、クリア信号はLowレベルとなり、スイッチSW3がオフすることにより、コンデンサC1の図19中上部の電極がグラウンドGNDから切り離され、次の充電信号が入力されるまで、すなわち、充電信号がLowレベルになるまで待機して

5 いる。

コンデンサC2に保持されている電位は、充電信号の立ち上がりのタイミング毎、すなわち、コンデンサC2への充電完了のタイミング毎に更新され、バッファ14を介して振動板121の残留振動波形として図22の波形整形回路15に出力される。したがって、発振回路11の発振周波数が高くなるように静電アクチュエータ120の静電容量（この場合、残留振動による静電容量の変動幅も考慮しなければならない）と抵抗素子112の抵抗値を設定すれば、図20のタイミングチャートに示すコンデンサC2の電位（バッファ14の出力）の各ステップ（段差）がより詳細になるので、振動板121の残留振動による静電容量の時間的な変化をより詳細に検出することが可能となる。

15 以下同様に、充電信号がLowレベル→Highレベル→Lowレベル・・・と繰り返し、上記所定のタイミングでコンデンサC2に保持されている電位がバッファ14を介して波形整形回路15に出力される。波形整形回路15では、バッファ14から入力された電圧信号（図20のタイミングチャートにおいて、コンデンサC2の電位）の直流成分がコンデンサC3によって除去され、抵抗素子R2を介してオペアンプ151の反転入力端子に入力される。入力された残留振動の交流（AC）成分は、このオペアンプ151によって反転増幅され、コンパレータ152の一方の入力端子に出力される。コンパレータ152は、予め直流電圧源Vref2によって設定されている電位（基準電圧）と、残留振動波形（交流成分）の電位とを比較し、矩形波を出力する（図20のタイミングチャートにおける比較回路の出力）。

次に、インクジェットヘッド100のインク滴吐出動作（駆動）と吐出異常検出動作（駆動休止）との切り替えタイミングについて説明する。図23は、駆動回路18と吐出異常検出手段10との切替手段23の概略を示すブロック図である。な

お、この図23では、図16に示すヘッドドライバ33内の駆動回路18をインクジェットヘッド100の駆動回路として説明する。図20のタイミングチャートでも示したように、吐出異常検出処理は、インクジェットヘッド100の駆動信号と駆動信号の間、すなわち、駆動休止期間に実行されている。

- 5 図23において、静電アクチュエータ120を駆動するために、切替手段23は、最初は駆動回路18側に接続されている。上述のように、駆動回路18から駆動信号（電圧信号）が振動板121に入力されると、静電アクチュエータ120が駆動し、振動板121は、セグメント電極122側に引きつけられ、印加電圧が0になるとセグメント電極122から離れる方向に急激に変位して振動（残留振動）を開始する。このとき、インクジェットヘッド100のノズル110からインク滴が吐出される。
- 10

- 駆動信号のパルスが立ち下がると、その立ち下がりエッジに同期して駆動／検出切替信号（図20のタイミングチャート参照）が切替手段23に入力され、切替手段23は、駆動回路18から吐出異常検出手段（検出回路）10側に切り替えられ、  
15 静電アクチュエータ120（発振回路11のコンデンサとして利用）は吐出異常検出手段10と接続される。

- そして、吐出異常検出手段10は、上述のような吐出異常（ドット抜け）の検出処理を実行し、波形整形回路15の比較器152から出力される振動板121の残留振動波形データ（矩形波データ）を計測手段17によって残留振動波形の周期や振幅などに数値化する。本実施形態では、計測手段17は、残留振動波形データから特定の振動周期を測定し、その計測結果（数値）を判定手段20に出力する。  
20

- 具体的には、計測手段17は、比較器152の出力信号の波形（矩形波）の最初の立ち上がりエッジから次の立ち上がりエッジまでの時間（残留振動の周期）を計測するために、図示しないカウンタを用いて基準信号（所定の周波数）のパルスを  
25 カウントし、そのカウント値から残留振動の周期（特定の振動周期）を計測する。なお、計測手段17は、最初の立ち上がりエッジから次の立ち下がりエッジまでの時間を計測し、その計測された時間の2倍の時間を残留振動の周期として判定手段20に出力してもよい。以下、このようにして得られた残留振動の周期をTwとす

る。

判定手段 20 は、計測手段 17 によって計測された残留振動波形の特定の振動周期など（計測結果）に基づいて、ノズルの吐出異常の有無、吐出異常の原因、比較偏差量などを判定し、その判定結果を制御部 6 に出力する。制御部 6 は、E E P R  
5 OM（記憶手段）62 の所定の格納領域にこの判定結果を保存する。そして、駆動回路 18 からの次の駆動信号が入力されるタイミングで、駆動／検出切替信号が切替手段 23 に再び入力され、駆動回路 18 と静電アクチュエータ 120 とを接続する。駆動回路 18 は、一旦駆動電圧を印加するとグラウンド（GND）レベルを維持するので、切替手段 23 によって上記のような切り替えを行っている（図 20 の  
10 タイミングチャート参照）。これにより、駆動回路 18 からの外乱などに影響されることなく、静電アクチュエータ 120 の振動板 121 の残留振動波形を正確に検出することができる。

なお、本発明では、残留振動波形データは、比較器 152 により矩形波化したものに限定されない。例えば、オペアンプ 1551 から出力された残留振動振幅データは、比較器 152 により比較処理を行うことなく、A/D 変換を行う計測手段 17 によって随時数値化され、その数値化されたデータに基づいて、判定手段 20 により吐出異常の有無などを判定し、この判定結果を記憶手段 62 に記憶するように構成してもよい。

また、ノズル 110 のメニスカス（ノズル 110 内インクが大気と接する面）は、  
20 振動板 121 の残留振動に同期して振動するため、インクジェットヘッド 100 は、インク滴の吐出動作後、このメニスカスの残留振動が音響抵抗  $r$  によって概ね決まった時間で減衰するのを待ってから（所定の時間待機して）、次の吐出動作を行っている。本発明では、この待機時間を有効に利用して振動板 121 の残留振動を検出しているので、インクジェットヘッド 100 の駆動に影響しない吐出異常検出を行  
25 うことができる。すなわち、インクジェットプリンタ 1（液滴吐出装置）のスループットを低下させることなく、インクジェットヘッド 100 のノズル 110 の吐出異常検出処理を実行することができる。

上述のように、インクジェットヘッド 100 のキャビティ 141 内に気泡が混入

- した場合には、正常吐出時の振動板 121 の残留振動波形に比べて、周波数が高くなるので、その周期は逆に正常吐出時の残留振動の周期よりも短くなる。また、ノズル 110 付近のインクが乾燥により増粘、固着した場合には、残留振動が過減衰となり、正常吐出時の残留振動波形に比べて、周波数が相当低くなるので、その周期は正常吐出時の残留振動の周期よりもかなり長くなる。また、ノズル 110 の出口付近に紙粉が付着した場合には、残留振動の周波数は、正常吐出時の残留振動の周波数よりも低く、しかし、インクの乾燥時の残留振動の周波数よりも高くなるので、その周期は、正常吐出時の残留振動の周期よりも長く、インク乾燥時の残留振動の周期よりも短くなる。
- したがって、正常吐出時の残留振動の周期として、所定の範囲  $T_r$  を設け、また、ノズル 110 出口に紙粉が付着した場合における残留振動の周期と、ノズル 110 の出口付近でインクが乾燥した場合における残留振動の周期とを区別するために、所定のしきい値（所定の閾値） $T_1$  を設定することにより、このようなインクジェットヘッド 100 の吐出異常の原因を決定することができる。判定手段 20 は、上記吐出異常検出処理によって検出された残留振動波形の周期  $T_w$  が所定の範囲の周期であるか否か、また、所定のしきい値よりも長いか否かを判定し、それによって、吐出異常の原因を判定する。
- 次に、本発明の液滴吐出装置の動作を、上述のインクジェットプリンタ 1 の構成に基づいて説明する。まず、1つのインクジェットヘッド 100 のノズル 110 に対する吐出異常検出処理（駆動／検出切替処理を含む）について説明する。図 24 は、吐出異常検出・判定処理を示すフローチャートである。印刷される印字データ（フラッシング動作における吐出データでもよい）がホストコンピュータ 8 からインターフェース（I/F）9 を介して制御部 6 に入力されると、所定のタイミングでこの吐出異常検出処理が実行される。なお、説明の都合上、この図 24 に示すフローチャートでは、1つのインクジェットヘッド 100、すなわち、1つのノズル 110 の吐出動作に対応する吐出異常検出処理を示す。

まず、印字データ（吐出データ）に対応する駆動信号がヘッドドライバ 33 の駆動回路 18 から入力され、それにより、図 20 のタイミングチャートに示すような

駆動信号のタイミングに基づいて、静電アクチュエータ120の両電極間に駆動信号（電圧信号）が印加される（ステップS101）。そして、制御部6は、駆動／検出切替信号に基づいて、吐出したインクジェットヘッド100が駆動休止期間であるか否かを判断する（ステップS102）。ここで、駆動／検出切替信号は、駆動信号の立ち下がりエッジに同期してHighレベルとなり（図20参照）、制御部6から切替手段23に入力される。

駆動／検出切替信号が切替手段23に入力されると、切替手段23によって、静電アクチュエータ120、すなわち、発振回路11を構成するコンデンサは、駆動回路18から切り離され、吐出異常検出手段10（検出回路）側、すなわち、残留振動検出手段16の発振回路11に接続される（ステップS103）。そして、後述する残留振動検出処理を実行し（ステップS104）、計測手段17は、この残留振動検出処理において検出された残留振動波形データから所定の数値を計測する（ステップS105）。ここでは、上述のように、計測手段17は、残留振動波形データからその残留振動の周期を計測する。

次いで、判定手段20によって、計測手段の計測結果に基づいて、後述する吐出異常判定処理が実行され（ステップS106）、その判定結果を制御部6のEEPROM（記憶手段）62の所定の格納領域に保存する。そして、ステップS108においてインクジェットヘッド100が駆動期間であるか否かが判断される。すなわち、駆動休止期間が終了して、次の駆動信号が入力されたか否かが判断され、次の駆動信号が入力されるまで、このステップS108で待機している。

次の駆動信号のパルスが入力されるタイミングで、駆動信号の立ち上がりエッジに同期して駆動／検出切替信号がLowレベルになると（ステップS108で「yes」）、切替手段23は、静電アクチュエータ120との接続を、吐出異常検出手段（検出回路）10から駆動回路18に切り替えて（ステップS109）、この吐出異常検出処理を終了する。

なお、図24に示すフローチャートでは、計測手段17が残留振動検出処理（残留振動検出手段16）によって検出された残留振動波形から周期を計測する場合について示したが、本発明はこのような場合に限定されず、例えば、計測手段17は、

残留振動検出処理において検出された残留振動波形データから、残留振動波形の位相差や振幅などの計測を行ってもよい。

次に、図24に示すフローチャートのステップS104における残留振動検出処理（サブルーチン）について説明する。図25は、残留振動検出処理を示すフローチャートである。上述のように、切替手段23によって、静電アクチュエータ120と発振回路11とを接続すると（図24のステップS103）、発振回路11は、CR発振回路を構成し、静電アクチュエータ120の静電容量の変化（静電アクチュエータ120の振動板121の残留振動）に基づいて、発振する（ステップS201）。

上述のタイミングチャートなどに示すように、発振回路11の出力信号（パルス信号）に基づいて、F/V変換回路12において、充電信号、ホールド信号及びクリア信号が生成され、これらの信号に基づいてF/V変換回路12によって発振回路11の出力信号の周波数から電圧に変換するF/V変換処理が行われ（ステップS202）、F/V変換回路12から振動板121の残留振動波形データが出力される。F/V変換回路12から出力された残留振動波形データは、波形整形回路15のコンデンサC3により、DC成分（直流成分）が除去され（ステップS203）、オペアンプ151により、DC成分が除去された残留振動波形（AC成分）が増幅される（ステップS204）。

増幅後の残留振動波形データは、所定の処理により波形整形され、パルス化される（ステップS205）。すなわち、本実施形態では、比較器152において、直流電圧源Vref2によって設定された電圧値（所定の電圧値）とオペアンプ151の出力電圧とが比較される。比較器152は、この比較結果に基づいて、2値化された波形（矩形波）を出力する。この比較器152の出力信号は、残留振動検出手段16の出力信号であり、吐出異常判定処理を行うために、計測手段17に出力され、この残留振動検出処理が終了する。

次に、図24に示すフローチャートのステップS106における吐出異常判定処理（サブルーチン）について説明する。図26は、制御部6及び判定手段20によって実行される吐出異常判定処理を示すフローチャートである。判定手段20は、

上述の計測手段 1 7 によって計測された周期などの計測データ（計測結果）に基づいて、該当するインクジェットヘッド 1 0 0 からインク滴が正常に吐出したか否か、正常に吐出していない場合、すなわち、吐出異常の場合にはその原因が何かを判定する。

5 まず、制御部 6 は、EEPROM 6 2 に保存されている残留振動の周期の所定の範囲  $T_r$  及び残留振動の周期の所定のしきい値  $T_1$  を判定手段 2 0 に出力する。残留振動の周期の所定の範囲  $T_r$  は、正常吐出時の残留振動周期に対して、正常と判定できる許容範囲を持たせたものである。これらのデータは、判定手段 2 0 の図示しないメモリに格納され、以下の処理が実行される。

10 図 2 4 のステップ S 1 0 5 において計測手段 1 7 によって計測された計測結果が判定手段 2 0 に入力される（ステップ S 3 0 1）。ここで、本実施形態では、計測結果は、振動板 1 2 1 の残留振動の周期  $T_w$  である。

15 ステップ S 3 0 2 において、判定手段 2 0 は、残留振動の周期  $T_w$  が存在するか否か、すなわち、吐出異常検出手段 1 0 によって残留振動波形データが得られなかつたか否かを判定する。残留振動の周期  $T_w$  が存在しないと判定された場合には、判定手段 2 0 は、そのインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 は吐出異常検出処理においてインク滴を吐出していない未吐出ノズルであると判定する（ステップ S 3 0 6）。また、残留振動波形データが存在すると判定された場合には、続いて、ステップ S 3 0 3 において、判定手段 2 0 は、その周期  $T_w$  が正常吐出時の周期と認められる所定の範囲  $T_r$  内にあるか否かを判定する。

20 残留振動の周期  $T_w$  が所定の範囲  $T_r$  内にあると判定された場合には、対応するインクジェットヘッド 1 0 0 からインク滴が正常に吐出されたことを意味し、判定手段 2 0 は、そのインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 は正常にインク滴と吐出した（正常吐出）と判定する（ステップ S 3 0 7）。また、残留振動の周期  $T_w$  が所定の範囲  $T_r$  内にないと判定された場合には、続いて、ステップ S 3 0 4 において、判定手段 2 0 は、残留振動の周期  $T_w$  が所定の範囲  $T_r$  よりも短いか否かを判定する。

25 残留振動の周期  $T_w$  が所定の範囲  $T_r$  よりも短いと判定された場合には、残留振

動の周波数が高いことを意味し、上述のように、インクジェットヘッド100のキャビティ141内に気泡が混入しているものと考えられ、判定手段20は、そのインクジェットヘッド100のキャビティ141に気泡が混入しているもの（気泡混入）と判定する（ステップS308）。

- 5 また、残留振動の周期Twが所定の範囲Trよりも長いと判定された場合には、  
続いて、判定手段20は、残留振動の周期Twが所定のしきい値T1よりも長いか  
否かを判定する（ステップS305）。残留振動の周期Twが所定のしきい値T1よ  
りも長いと判定された場合には、残留振動が過減衰であると考えられ、判定手段2  
0は、そのインクジェットヘッド100のノズル110付近のインクが乾燥により  
10 増粘しているもの（乾燥）と判定する（ステップS309）。

- そして、ステップS305において、残留振動の周期Twが所定のしきい値T1  
よりも短いと判定された場合には、この残留振動の周期Twは、 $Tr < Tw < T1$   
を満たす範囲の値であり、上述のように、乾燥よりも周波数が高いノズル110の  
出口付近への紙粉付着であると考えられ、判定手段20は、そのインクジェットヘ  
15 ッド100のノズル110出口付近に紙粉が付着しているもの（紙粉付着）と判定  
する（ステップS310）。

このように、判定手段20によって、対象となるインクジェットヘッド100の  
正常吐出あるいは吐出異常の原因などが判定されると（ステップS306～S31  
0）、その判定結果は、制御部6に出力され、この吐出異常判定処理を終了する。

- 20 次に、複数のインクジェットヘッド（液滴吐出ヘッド）100、すなわち、複数  
のノズル110を備えるインクジェットプリンタ1を想定し、そのインクジェット  
プリンタ1における吐出選択手段（ノズルセレクタ）182と、各インクジェット  
ヘッド100の吐出異常検出・判定のタイミングについて説明する。

- なお、以下では、説明を分かりやすくするため、印字手段3が備える複数のヘッ  
25 ドユニット35のうちの1つのヘッドユニット35について説明し、また、このヘ  
ッドユニット35は、5つのインクジェットヘッド100a～100eを備える（す  
なわち、5つのノズル110を備える）ものとするが、本発明では、印字手段3が  
備えるヘッドユニット35の数量や、各ヘッドユニット35が備えるインクジェッ

トヘッド100（ノズル110）の数量は、それぞれ、いくつであってもよい。

図27～図30は、吐出選択手段182を備えるインクジェットプリンタ1における吐出異常検出・判定タイミングのいくつかの例を示すブロック図である。以下、各図の構成例を順次説明する。

- 5 図27は、複数（5つ）のインクジェットヘッド100a～100eの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段10が1つの場合）である。この図27に示すように、複数のインクジェットヘッド100a～100eを有するインクジェットプリンタ1は、駆動波形を生成する駆動波形生成手段181と、いずれのノズル110からインク滴を吐出するかを選択することができる吐出選択手段182と、この吐出選択手段182によって選択され、駆動波形生成手段181によって駆動される複数のインクジェットヘッド100a～100eとを備えている。なお、図27の構成では、上記以外の構成は図2、図16及び図23に示したものと同様であるため、その説明を省略する。
- 10

なお、本実施形態では、駆動波形生成手段181及び吐出選択手段182は、ヘッドドライバ33の駆動回路18に含まれるものとして説明するが（図27では、切替手段23を介して2つのブロックとして示しているが、一般的には、いずれもヘッドドライバ33内に構成される）、本発明はこの構成に限定されず、例えば、駆動波形生成手段181は、ヘッドドライバ33とは独立した構成としてもよい。

- 15 この図27に示すように、吐出選択手段182は、シフトレジスタ182aと、ラッチ回路182bと、ドライバ182cとを備えている。シフトレジスタ182aには、図2に示すホストコンピュータ8から出力され、制御部6において所定の処理をされた印字データ（吐出データ）と、クロック信号（CLK）が順次入力される。この印字データは、クロック信号（CLK）の入力パルスに応じて（クロック信号の入力の度に）シフトレジスタ182aの初段から順次後段側にシフトして20入力され、各インクジェットヘッド100a～100eに対応する印字データとしてラッチ回路182bに出力される。なお、後述する吐出異常検出処理では、印字データではなくフラッシング（予備吐出）時の吐出データが入力されるが、この吐出データとは、すべてのインクジェットヘッド100a～100eに対する印字デ
- 25

ータを意味している。なお、フラッシング時は、ラッチ回路182bのすべての出力が吐出となる値に設定されるようにハード的に処理をしてもよい。

ラッチ回路182bは、ヘッドユニット35のノズル110の数、すなわち、インクジェットヘッド100の数に対応する印字データがシフトレジスタ182aに格納された後、入力されるラッチ信号によってシフトレジスタ182aの各出力信号をラッチする。ここで、CLEAR信号が入力された場合には、ラッチ状態が解除され、ラッチされていたシフトレジスタ182aの出力信号は0（ラッチの出力停止）となり、印字動作は停止される。CLEAR信号が入力されていない場合には、ラッチされたシフトレジスタ182aの印字データがドライバ182cに出力される。シフトレジスタ182aから出力される印字データがラッチ回路182bによってラッチされた後、次の印字データをシフトレジスタ182aに入力し、印字タイミングに合わせてラッチ回路182bのラッチ信号を順次更新している。

ドライバ182cは、駆動波形生成手段181と各インクジェットヘッド100の静電アクチュエータ120とを接続するものであり、ラッチ回路182bから出力されるラッチ信号で指定（特定）された各静電アクチュエータ120（インクジェットヘッド100a～100eのいずれかあるいはすべての静電アクチュエータ120）に駆動波形生成手段181の出力信号（駆動信号）を入力し、それによって、その駆動信号（電圧信号）が静電アクチュエータ120の両電極間に印加される。

この図27に示すインクジェットプリンタ1は、複数のインクジェットヘッド100a～100eを駆動する1つの駆動波形生成手段181と、各インクジェットヘッド100a～100eのいずれかのインクジェットヘッド100に対して吐出異常（インク滴不吐出）を検出する吐出異常検出手段10と、この吐出異常検出手段10によって得られた吐出異常の原因などの判定結果を保存（格納）する記憶手段62と、駆動波形生成手段181と吐出異常検出手段10とを切り替える1つの切替手段23とを備えている。したがって、このインクジェットプリンタ1は、駆動波形生成手段181から入力される駆動信号に基づいて、ドライバ182cによって選択されたインクジェットヘッド100a～100eのうちの1つ又は複数を

驅動し、駆動／検出切替信号が吐出駆動動作後に切替手段 23 に入力されることによって、切替手段 23 が駆動波形生成手段 181 から吐出異常検出手段 10 にインクジェットヘッド 100 の静電アクチュエータ 120 との接続を切り替えた後、振動板 121 の残留振動波形に基づいて、吐出異常検出手段 10 によって、そのインクジェットヘッド 100 のノズル 110 における吐出異常（インク滴不吐出）を検出し、吐出異常の場合にはその原因を判定するものである。

そして、このインクジェットプリンタ 1 は、1つのインクジェットヘッド 100 のノズル 110 について吐出異常を検出・判定すると、次に駆動波形生成手段 181 から入力される駆動信号に基づいて、次に指定されたインクジェットヘッド 100 のノズル 110 について吐出異常を検出・判定し、以下同様に、駆動波形生成手段 181 の出力信号によって駆動されるインクジェットヘッド 100 のノズル 110 についての吐出異常を順次検出・判定する。そして、上述のように、残留振動検出手段 16 が振動板 121 の残留振動波形を検出すると、計測手段 17 がその波形データに基づいて残留振動波形の周期などを計測し、判定手段 20 が、計測手段 17 の計測結果に基づいて、正常吐出か吐出異常か、及び、吐出異常（ヘッド異常）の場合には吐出異常の原因を判定して、記憶手段 62 にその判定結果を出力する。

このように、この図 27 に示すインクジェットプリンタ 1 では、複数のインクジェットヘッド 100a～100e の各ノズル 110 についてインク滴吐出駆動動作の際に順次吐出異常を検出・判定する構成としているので、吐出異常検出手段 10 と切替手段 23 とを 1 つずつ備えるだけによく、吐出異常を検出・判定可能なインクジェットプリンタ 1 の回路構成をスケールダウンできるとともに、その製造コストの増加を防止することができる。

図 28 は、複数のインクジェットヘッド 100 の吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段 10 の数がインクジェットヘッド 100 の数と同じ場合）である。この図 28 に示すインクジェットプリンタ 1 は、1つの吐出選択手段 182 と、5つの吐出異常検出手段 10a～10e と、5つの切替手段 23a～23e と、5つのインクジェットヘッド 100a～100e に共通の 1 つの駆動波形生成手段 181 と、1つの記憶手段 62 とを備えている。なお、各構成要素は、図 27 の説

明において既に上述しているので、その説明を省略し、これらの接続について説明する。

- 図27に示す場合と同様に、吐出選択手段182は、ホストコンピュータ8から  
5 入力される印字データ（吐出データ）とクロック信号CLKに基づいて、各インク  
ジェットヘッド100a～100eに対応する印字データをラッチ回路182bに  
ラッチし、駆動波形生成手段181からドライバ182cに入力される駆動信号（電  
圧信号）に応じて、印字データに対応するインクジェットヘッド100a～100  
eの静電アクチュエータ120を駆動させる。駆動／検出切替信号は、すべてのイ  
ンクジェットヘッド100a～100eに対応する切替手段23a～23eにそれ  
10 ぞれ入力され、切替手段23a～23eは、対応する印字データ（吐出データ）の  
有無にかかわらず、駆動／検出切替信号に基づいて、インクジェットヘッド100  
の静電アクチュエータ120に駆動信号を入力後、駆動波形生成手段181から吐  
出異常検出手段10a～10eにインクジェットヘッド100との接続を切り替え  
る。
- 15 すべての吐出異常検出手段10a～10eにより、それぞれのインクジェットヘ  
ッド100a～100eの吐出異常を検出・判定した後、その検出処理で得られた  
すべてのインクジェットヘッド100a～100eの判定結果が、記憶手段62に  
出力され、記憶手段62は、各インクジェットヘッド100a～100eの吐出異  
常の有無及び吐出異常の原因を所定の保存領域に格納する。
- 20 このように、この図28に示すインクジェットプリンタ1では、複数のインクジ  
ェットヘッド100a～100eの各ノズル110に対応して複数の吐出異常検出  
手段10a～10eを設け、それらに対応する複数の切替手段23a～23eによ  
って切替動作を行って、吐出異常検出及びその原因判定を行っているので、一度に  
すべてのノズル110について短時間に吐出異常検出及びその原因判定を行うこと  
25 ができる。

図29は、複数のインクジェットヘッド100の吐出異常検出のタイミングの一  
例（吐出異常検出手段10の数がインクジェットヘッド100の数と同じであり、  
印字データがあるときに吐出異常検出を行う場合）である。この図29に示すイン

クジエットプリンタ 1 は、図 2 8 に示すインクジェットプリンタ 1 の構成に、切替制御手段 1 9 を追加（付加）したものである。本実施形態では、この切替制御手段 1 9 は、複数の AND 回路（論理積回路）AND a～AND e から構成され、各インクジェットヘッド 1 0 0 a～1 0 0 e に入力される印字データと、駆動／検出切替信号とが入力されると、対応する切替手段 2 3 a～2 3 e に High レベルの出力信号を出力するものである。なお、切替制御手段 1 9 は AND 回路（論理積回路）に限定されず、駆動するインクジェットヘッド 1 0 0 が選択されるラッチ回路 1 8 2 b の出力に一致した切替手段 2 3 が選択されるように構成されればよい。

各切替手段 2 3 a～2 3 e は、切替制御手段 1 9 のそれぞれ対応する AND 回路 AND a～AND e の出力信号に基づいて、駆動波形生成手段 1 8 1 からそれぞれ対応する吐出異常検出手段 1 0 a～1 0 e へ、対応するインクジェットヘッド 1 0 0 a～1 0 0 e の静電アクチュエータ 1 2 0 との接続を切り替える。具体的には、対応する AND 回路 AND a～AND e の出力信号が High レベルであるとき、すなわち、駆動／検出切替信号が High レベルの状態で対応するインクジェットヘッド 1 0 0 a～1 0 0 e に入力される印字データがラッチ回路 1 8 2 b からドライバ 1 8 2 c に出力されている場合には、その AND 回路に対応する切替手段 2 3 a～2 3 e は、対応するインクジェットヘッド 1 0 0 a～1 0 0 e への接続を、駆動波形生成手段 1 8 1 から吐出異常検出手段 1 0 a～1 0 e に切り替える。

印字データが入力されたインクジェットヘッド 1 0 0 に対応する吐出異常検出手段 1 0 a～1 0 e により、各インクジェットヘッド 1 0 0 の吐出異常の有無及び吐出異常の場合にはその原因を検出した後、その吐出異常検出手段 1 0 は、その検出処理で得られた判定結果を記憶手段 6 2 に出力する。記憶手段 6 2 は、このように入力された（得られた） 1 又は複数の判定結果を所定の保存領域に格納する。

このように、この図 2 9 に示すインクジェットプリンタ 1 では、複数のインクジェットヘッド 1 0 0 a～1 0 0 e の各ノズル 1 1 0 に対応して複数の吐出異常検出手段 1 0 a～1 0 e を設け、それぞれのインクジェットヘッド 1 0 0 a～1 0 0 e に対応する印字データがホストコンピュータ 8 から制御部 6 を介して吐出選択手段 1 8 2 に入力されたときに、切替制御手段 1 9 によって指定された切替手段 2 3 a

～23eのみが所定の切替動作を行って、インクジェットヘッド100の吐出異常検出及びその原因判定を行っているので、吐出駆動動作をしていないインクジェットヘッド100についてはこの検出・判定処理を行わない。したがって、このインクジェットプリンタ1によって、無駄な検出及び判定処理を回避することができる。

- 5 図30は、複数のインクジェットヘッド100の吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段10の数がインクジェットヘッド100の数と同じであり、各インクジェットヘッド100を巡回して吐出異常検出を行う場合）である。この図30に示すインクジェットプリンタ1は、図29に示すインクジェットプリンタ1の構成において吐出異常検出手段10を1つとし、駆動／検出切替信号を走査する（検出・判定処理を実行するインクジェットヘッド100を1つずつ特定する）切替選択手段19aを追加したものである。

- この切替選択手段19aは、図29に示す切替制御手段19に接続されるものであり、制御部6から入力される走査信号（選択信号）に基づいて、複数のインクジェットヘッド100a～100eに対応するAND回路ANDa～ANDeへの駆動／検出切替信号の入力を走査する（選択して切り替える）セレクタである。この切替選択手段19aの走査（選択）順は、シフトレジスタ182aに入力される印字データの順、すなわち、複数のインクジェットヘッド100の吐出順であってもよいが、単純に複数のインクジェットヘッド100a～100eの順であってよい。

- 走査順がシフトレジスタ182aに入力される印字データの順である場合、吐出選択手段182のシフトレジスタ182aに印字データが入力されると、その印字データはラッチ回路182bにラッチされ、ラッチ信号の入力によりドライバ182cに出力される。印字データのシフトレジスタ182aへの入力、あるいはラッチ信号のラッチ回路182bへの入力に同期して、印字データに対応するインクジェットヘッド100を特定するための走査信号が切替選択手段19aに入力され、対応するAND回路に駆動／検出切替信号が出力される。なお、切替選択手段19aの出力端子は、非選択時にはLOWレベルを出力する。

その対応するAND回路（切替制御手段19）は、ラッチ回路182bから入力

された印字データと、切替選択手段 19 a から入力された駆動／検出切替信号とを論理積演算することにより、High レベルの出力信号を対応する切替手段 23 に output する。そして、切替制御手段 19 から High レベルの出力信号が入力された切替手段 23 は、対応するインクジェットヘッド 100 の静電アクチュエータ 12 5 0 への接続を、駆動波形生成手段 181 から吐出異常検出手段 10 に切り替える。

吐出異常検出手段 10 は、印字データが入力されたインクジェットヘッド 100 の吐出異常を検出し、吐出異常がある場合にはその原因を判定した後、その判定結果を記憶手段 62 に出力する。そして、記憶手段 62 は、このように入力された（得られた）判定結果を所定の保存領域に格納する。

10 また、走査順が単純なインクジェットヘッド 100 a～100 e の順である場合、吐出選択手段 182 のシフトレジスタ 182 a に印字データが入力されると、その印字データはラッチ回路 182 b にラッチされ、ラッチ信号の入力によりドライバ 182 c に出力される。印字データのシフトレジスタ 182 a への入力、あるいはラッチ信号のラッチ回路 182 b への入力に同期して、印字データに対応するイン 15 クジェットヘッド 100 を特定するための走査（選択）信号が切替選択手段 19 a に入力され、切替制御手段 19 の対応する AND 回路に駆動／検出切替信号が出力される。

ここで、切替選択手段 19 a に入力された走査信号により定められたインクジェットヘッド 100 に対する印字データがシフトレジスタ 182 a に入力されたとき 20 には、それに対応する AND 回路（切替制御手段 19）の出力信号が High レベルとなり、切替手段 23 は、対応するインクジェットヘッド 100 への接続を、駆動波形生成手段 181 から吐出異常検出手段 10 に切り替える。しかしながら、上記印字データがシフトレジスタ 182 a に入力されないときには、AND 回路の出力信号は Low レベルであり、対応する切替手段 23 は、所定の切替動作を実行しない。したがって、切替選択手段 19 a の選択結果と切替制御手段 19 によって指定された結果との論理積に基づいて、インクジェットヘッド 100 の吐出異常検出処理が行われる。

切替手段 23 によって切替動作が行われた場合には、上記と同様に、吐出異常検

出手段 10 は、印字データが入力されたインクジェットヘッド 100 の吐出異常を検出し、吐出異常がある場合にはその原因を判定した後、その判定結果を記憶手段 62 に出力する。そして、記憶手段 62 は、このように入力された（得られた）判定結果を所定の保存領域に格納する。

- 5 なお、切替選択手段 19a で特定されたインクジェットヘッド 100 に対する印字データがないときには、上述のように、対応する切替手段 23 が切替動作を実行しないので、吐出異常検出手段 10 による吐出異常検出処理を実行する必要はないが、そのような処理が実行されてもよい。切替動作が行われずに吐出異常検出処理が実行された場合、吐出異常検出手段 10 の判定手段 20 は、図 26 のフローチャ
- 10 テーに示すように、対応するインクジェットヘッド 100 のノズル 110 を未吐出ノズルであると判定し（ステップ S306）、その判定結果を記憶手段 62 の所定の保存領域に格納する。

- このように、この図 30 に示すインクジェットプリンタ 1 では、図 28 又は図 29 に示すインクジェットプリンタ 1 とは異なり、複数のインクジェットヘッド 100a ~ 100e の各ノズル 110 に対して 1 つの吐出異常検出手段 10 のみを設け、それぞれのインクジェットヘッド 100a ~ 100e に対応する印字データがホストコンピュータ 8 から制御部 6 を介して吐出選択手段 182 に入力され、それと同時に走査（選択）信号により特定されて、その印字データに応じて吐出駆動動作をするインクジェットヘッド 100 に対応する切替手段 23 のみが切替動作を行って、  
20 対応するインクジェットヘッド 100 の吐出異常検出及びその原因判定を行っているので、一度に大量の検出結果を処理することができなく制御部 6 の C P U 61 への負担を軽減することができる。また、吐出異常検出手段 10 が吐出動作とは別にノズルの状態を巡回しているため、駆動印字中でも 1 ノズル毎に吐出の異常を把握することができ、ヘッドユニット 35 全体のノズル 110 の状態を知ることができる。  
25 これにより、例えば、定期的に吐出異常の検出を行っているために、印刷停止中に 1 ノズル毎に吐出の異常を検出する工程を少なくすることができる。以上から、効率的にインクジェットヘッド 100 の吐出異常検出及びその原因判定を行うことができる。

また、図28又は図29に示すインクジェットプリンタ1とは異なり、図30に示すインクジェットプリンタ1は、吐出異常検出手段10を1つのみ備えていればよいので、図28及び図29に示すインクジェットプリンタ1に比べ、インクジェットプリンタ1の回路構成をスケールダウンすることができるとともに、その製造

5 コストの増加を防止することができる。

次に、図27～図30に示すプリンタ1の動作、すなわち、複数のインクジェットヘッド100を備えるインクジェットプリンタ1における吐出異常検出処理（主に、検出タイミング）について説明する。吐出異常検出・判定処理（多ノズルにおける処理）は、各インクジェットヘッド100の静電アクチュエータ120がインク滴吐出動作を行ったときの振動板121の残留振動を検出し、その残留振動の周期に基づいて、該当するインクジェットヘッド100に対し吐出異常（ドット抜け、インク滴不吐出）が生じているか否か、ドット抜け（インク滴不吐出）が生じた場合には、その原因が何であるかを判定している。このように、本発明では、インクジェットヘッド100によるインク滴（液滴）の吐出動作が行われれば、これらの検出・判定処理を実行できるが、インクジェットヘッド100がインク滴を吐出するのは、実際に記録用紙Pに印刷（プリント）している場合だけでなく、フラッシング動作（予備吐出あるいは予備的吐出）をしている場合もある。以下、この2つの場合について、吐出異常検出・判定処理（多ノズル）を説明する。

ここで、フラッシング（予備吐出）処理とは、図1では図示していないキャップの装着時や、記録用紙P（メディア）にインク滴（液滴）がかからない場所において、ヘッドユニット35のすべてのあるいは対象となるノズル110からインク滴を吐出するヘッドクリーニング動作である。このフラッシング処理（フラッシング動作）は、例えば、ノズル110内のインク粘度を適正範囲の値に保持するために、定期的にキャビティ141内のインクを排出する際に実施したり、あるいは、インク増粘時の回復動作としても実施したりされる。さらに、フラッシング処理は、インクカートリッジ31を印字手段3に装着した後に、インクを各キャビティ141に初期充填する場合にも実施される。

また、ノズルプレート（ノズル面）150をクリーニングするためにワイピング

処理（印字手段3のヘッド面に付着している付着物（紙粉やごみなど）を、図1では図示していないワイパで拭き取る処置）を行う場合があるが、このときノズル110内が負圧になって、他の色のインク（他の種類の液滴）を引込んでしまう可能性がある。そのため、ワイピング処理後に、ヘッドユニット35のすべてのノズル110から一定量のインク滴を吐出させるためにもフラッシング処理が実施される。  
さらに、フラッシング処理は、ノズル110のメニスカスの状態を正常に保持して良好な印字を確保するために適時に実施され得る。

まず、図31～図33に示すフローチャートを参照して、フラッシング処理における吐出異常検出・判定処理について説明する。なお、これらのフローチャートは、図27～図30のブロック図を参照しながら説明する（以下、印字動作時においても同様）。図31は、図27に示すインクジェットプリンタ1のフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

所定のタイミングにおいて、インクジェットプリンタ1のフラッシング処理が実行されるとき、この図31に示す吐出異常検出・判定処理が実行される。制御部6は、吐出選択手段182のシフトレジスタ182aに1ノズル分の吐出データを入力し（ステップS401）、ラッチ回路182bにラッチ信号が入力されて（ステップS402）、この吐出データがラッチされる。そのとき、切替手段23は、その吐出データの対象であるインクジェットヘッド100の静電アクチュエータ120と駆動波形生成手段181とを接続する（ステップS403）。

そして、吐出異常検出手段10によって、インク吐出動作を行ったインクジェットヘッド100に対して、図24のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理が実行される（ステップS404）。ステップS405において、制御部6は、吐出選択手段182に出力した吐出データに基づいて、図27に示すインクジェットプリンタ1のすべてのインクジェットヘッド100a～100eのノズル110について吐出異常検出・判定処理が終了したか否かを判断する。そして、すべてのノズル110についてこれらの処理が終わっていないと判断されるときには、制御部6は、シフトレジスタ182aに次のインクジェットヘッド100のノズル110に対応する吐出データを入力し（ステップS406）、ステップS402に移行して同

様の処理を繰り返す。

また、ステップS405において、すべてのノズル110について上述の吐出異常検出及び判定処理が終わると判断される場合には、制御部6は、ラッチ回路182bにCLEAR信号を入力し、ラッチ回路182bのラッチ状態を解除して、  
5 図27に示すインクジェットプリンタ1における吐出異常検出・判定処理を終了する。

上述のように、この図27に示すプリンタ1における吐出異常検出・判定処理では、1つの吐出異常検出手段10と1つの切替手段23とから検出回路が構成されているので、吐出異常検出処理及び判定処理は、インクジェットヘッド100の数  
10 だけ繰り返されるが、吐出異常検出手段10を構成する回路はそれほど大きくならないという効果を有する。

次いで、図32は、図28及び図29に示すインクジェットプリンタ1のフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。図28に示すインクジェットプリンタ1と図29に示すインクジェットプリンタ1とは回路構成が若干異なるが、吐出異常検出手段10及び切替手段23の数が、インクジェットヘッド100の数に対応する（同じである）点で一致している。そのため、フラッシング動作時における吐出異常検出・判定処理は、同様のステップから構成される。

所定のタイミングにおいて、インクジェットプリンタ1のフラッシング処理が実行されるとき、制御部6は、吐出選択手段182のシフトレジスタ182aに全ノズル分の吐出データを入力し（ステップS501）、ラッチ回路182bにラッチ信号が入力されて（ステップS502）、この吐出データがラッチされる。そのとき、切替手段23a～23eは、すべてのインクジェットヘッド100a～100eと駆動波形生成手段181とをそれぞれ接続する（ステップS503）。

そして、それぞれのインクジェットヘッド100a～100eに対応する吐出異常検出手段10a～10eによって、インク吐出動作を行ったすべてのインクジェットヘッド100に対して、図24のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理が並列的に実行される（ステップS504）。この場合、すべてのインクジェット

ヘッド 100a～100eに対応する判定結果が、処理対象となるインクジェットヘッド 100 と関連付けられて、記憶手段 62 の所定の格納領域に保存される（図 24 のステップ S107）。

そして、吐出選択手段 182 のラッチ回路 182b にラッチされている吐出データをクリアするために、制御部 6 は、CLEAR 信号をラッチ回路 182b に入力して（ステップ S505）、ラッチ回路 182b のラッチ状態を解除して、図 28 及び図 29 に示すインクジェットプリンタ 1 における吐出異常検出処理及び判定処理を終了する。

上述のように、この図 28 及び図 29 に示すプリンタ 1 における処理では、インクジェットヘッド 100a～100e に対応する複数（この実施形態では 5 つ）の吐出異常検出手段 10 と複数の切替手段 23 とから検出及び判定回路が構成されているので、吐出異常検出・判定処理は、一度にすべてのノズル 110 について短時間に実行され得るという効果を有する。

次いで、図 33 は、図 30 に示すインクジェットプリンタ 1 のフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。以下同様に、図 30 に示すインクジェットプリンタ 1 の回路構成を用いて、フラッシング動作時における吐出異常検出処理及び原因判定処理について説明する。

所定のタイミングにおいて、インクジェットプリンタ 1 のフラッシング処理が実行されるとき、まず、制御部 6 は、走査信号を切替選択手段（セレクタ）19a に出力し、この切替選択手段 19a 及び切替制御手段 19 により、最初の切替手段 23a 及びインクジェットヘッド 100a を設定（特定）する（ステップ S601）。そして、吐出選択手段 182 のシフトレジスタ 182a に全ノズル分の吐出データを入力し（ステップ S602）、ラッチ回路 182b にラッチ信号が入力されて（ステップ S603）、この吐出データがラッチされる。そのとき、切替手段 23a は、インクジェットヘッド 100a の静電アクチュエータ 120 と駆動波形生成手段 181 とを接続している（ステップ S604）。

そして、インク吐出動作を行ったインクジェットヘッド 100a に対して、図 24 のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理が実行される（ステップ S60

5)。この場合、図24のステップS103において、切替選択手段19aの出力信号である駆動／検出切替信号と、ラッチ回路182bから出力された吐出データとがAND回路ANDaに入力され、AND回路ANDaの出力信号がHighレベルとなることにより、切替手段23aは、インクジェットヘッド100aの静電ア  
5 クチュエータ120と吐出異常検出手段10とを接続する。そして、図24のステップS106において実行される吐出異常判定処理の判定結果が、処理対象となるインクジェットヘッド100（ここでは、100a）と関連付けられて、記憶手段  
6 2の所定の格納領域に保存される（図24のステップS107）。

ステップS606において、制御部6は、吐出異常検出・判定処理がすべてのノ  
10 ズルに対して終了したか否かを判断する。そして、まだすべてのノズル110について吐出異常検出・判定処理が終了していないと判断された場合には、制御部6は、走査信号を切替選択手段（セレクタ）19aに出力し、この切替選択手段19a及び切替制御手段19により、次の切替手段23b及びインクジェットヘッド100bを設定（特定）し（ステップS607）、ステップS603に移行して、同様の処  
15 理を繰り返す。以下、すべてのインクジェットヘッド100について吐出異常検出・判定処理が終了するまでこのループを繰り返す。

また、ステップS606において、すべてのノズル110について吐出異常検出処理及び判定処理が終了したと判断される場合には、吐出選択手段182のラッチ回路182bにラッチされている吐出データをクリアするために、制御部6は、CLEAR信号をラッチ回路182bに入力して（ステップS609）、ラッチ回路182bのラッチ状態を解除して、図30に示すインクジェットプリンタ1における吐出異常検出処理及び判定処理を終了する。

上述のように、図30に示すインクジェットプリンタ1における処理では、複数の切替手段23と1つの吐出異常検出手段10から検出回路が構成され、切替選択手段（セレクタ）19aの走査信号により特定され、吐出データに応じて吐出駆動をするインクジェットヘッド100に対応する切替手段23のみが切替動作を行って、対応するインクジェットヘッド100の吐出異常検出及び原因判定を行っているので、より効率的にインクジェットヘッド100の吐出異常検出及び原因判定を行

行うことができる。

なお、このフローチャートのステップS602では、シフトレジスタ182aにすべてのノズル110に対応する吐出データを入力しているが、図31に示すフローチャートのように、切替選択手段19aによるインクジェットヘッド100の走査順に合わせて、シフトレジスタ182aに入力する吐出データを対応する1つのインクジェットヘッド100に入力し、1ノズル110ずつ吐出異常検出・判定処理を行ってもよい。

次に、図34及び図35に示すフローチャートを参照して、印字動作時におけるインクジェットプリンタ1の吐出異常検出・判定処理について説明する。図27に示すインクジェットプリンタ1においては、主に、フラッシング動作時における吐出異常検出処理及び判定処理に適しているので、印字動作時のフローチャート及びその動作説明を省略するが、この図27に示すインクジェットプリンタ1においても印字動作時に吐出異常検出・判定処理が行われてもよい。

図34は、図28及び図29に示すインクジェットプリンタ1の印字動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。ホストコンピュータ8からの印刷（印字）指示により、このフローチャートの処理が実行（開始）される。制御部6を介してホストコンピュータ8から印字データが吐出選択手段182のシフトレジスタ182aに入力されると（ステップS701）、ラッチ回路182bにラッチ信号が入力されて（ステップS702）、その印字データがラッチされる。このとき、切替手段23a～23eは、すべてのインクジェットヘッド100a～100eと駆動波形生成手段181とを接続している（ステップS703）。

そして、インク吐出動作を行ったインクジェットヘッド100に対応する吐出異常検出手段10は、図24のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理を実行する（ステップS704）。この場合、各インクジェットヘッド100に対応するそれぞれの判定結果が、処理対象となるインクジェットヘッド100と関連付けられて、記憶手段62の所定の格納領域に保存される。

ここで、図28に示すインクジェットプリンタ1の場合には、切替手段23a～23eは、制御部6から出力される駆動／検出切替信号に基づいて、インクジェッ

- トヘッド 100a～100e を吐出異常検出手段 10a～10e に接続する（図 24 のステップ S103）。そのため、印字データの存在しないインクジェットヘッド 100 では、静電アクチュエータ 120 が駆動していないので、吐出異常検出手段 10 の残留振動検出手段 16 は、振動板 121 の残留振動波形を検出しない。一方、  
5 図 29 に示すインクジェットプリンタ 1 の場合には、切替手段 23a～23e は、制御部 6 から出力される駆動／検出切替信号と、ラッチ回路 182b から出力される印字データとが入力される AND 回路の出力信号に基づいて、印字データの存在するインクジェットヘッド 100 を吐出異常検出手段 10 に接続する（図 24 のステップ S103）。
- 10 ステップ S705において、制御部 6 は、インクジェットプリンタ 1 の印字動作が終了したか否かを判断する。そして、印字動作が終わっていないと判断されるときには、制御部 6 は、ステップ S701 に移行して、次の印字データをシフトレジスタ 182a に入力し、同様の処理を繰り返す。また、印字動作が終了したと判断されるときには、吐出選択手段 182 のラッチ回路 182b にラッチされている吐  
15 出データをクリアするために、制御部 6 は、CLEAR 信号をラッチ回路 182b に入力して（ステップ S706）、ラッチ回路 182b のラッチ状態を解除して、図 28 及び図 29 に示すインクジェットプリンタ 1 における吐出異常検出処理及び判定処理を終了する。

上述のように、図 28 及び図 29 に示すインクジェットプリンタ 1 は、複数の切替手段 23a～23e と、複数の吐出異常検出手段 10a～10e とを備え、一度にすべてのインクジェットヘッド 100 に対して吐出異常検出・判定処理を行っているので、これらの処理を短時間に行うことができる。また、図 29 に示すインクジェットプリンタ 1 は、切替制御手段 19、すなわち、駆動／検出切替信号と印字データとを論理積演算する AND 回路 ANDa～ANDe を更に備え、印字動作を行いうインクジェットヘッド 100 のみに対して切替手段 23 による切替動作を行っているので、無駄な検出を行うことなく、吐出異常検出処理及び判定処理を行うことができる。

次いで、図 35 は、図 30 に示すインクジェットプリンタ 1 の印字動作時における

る吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。ホストコンピュータ8からの印刷指示により、図30に示すインクジェットプリンタ1においてこのフローチャートの処理が実行される。まず、切替選択手段19aは、最初の切替手段23a及びインクジェットヘッド100aを予め設定（特定）しておく（ステップS801）。

制御部6を介してホストコンピュータ8から印字データが吐出選択手段182のシフトレジスタ182aに入力されると（ステップS802）、ラッチ回路182bにラッチ信号が入力されて（ステップS803）、その印字データがラッチされる。ここで、切替手段23a～23eは、この段階では、すべてのインクジェットヘッド100a～100eと駆動波形生成手段181（吐出選択手段182のドライバ182c）とを接続している（ステップS804）。

そして、制御部6は、インクジェットヘッド100aに印字データがある場合には、切替選択手段19aによって吐出動作後静電アクチュエータ120が吐出異常検出手段10に接続され（図24のステップS103）、図24（図25）のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理を実行する（ステップS805）。そして、図24のステップS106において実行される吐出異常判定処理の判定結果が、処理対象となるインクジェットヘッド100（ここでは、100a）と関連付けられて、記憶手段62の所定の格納領域に保存される（図24のステップS107）。

ステップS806において、制御部6は、すべてのノズル110（すべてのインクジェットヘッド100）について上述の吐出異常検出・判定処理を終了したか否かを判断する。そして、すべてのノズル110について上記処理が終了したと判断される場合には、制御部6は、走査信号に基づいて、また最初のノズル110に対応する切替手段23aを設定し（ステップS808）、すべてのノズル110について上記処理が終了していないと判断される場合には、次のノズル110に対応する切替手段23bを設定する（ステップS807）。

ステップS809において、制御部6は、ホストコンピュータ8から指示された所定の印字動作が終了したか否かを判断する。そして、まだ印字動作が終了していないと判断された場合には、次の印字データがシフトレジスタ182aに入力され

(ステップS802)、同様の処理を繰り返す。印字動作が終了したと判断された場合には、吐出選択手段182のラッチ回路182bにラッチされている吐出データをクリアするために、制御部6は、CLEAR信号をラッチ回路182bに入力して(ステップS810)、ラッチ回路182bのラッチ状態を解除して、図30に示す5 インクジェットプリンタ1における吐出異常検出・判定処理を終了する。

以上のように、本発明の液滴吐出装置(インクジェットプリンタ1)は、振動板121と、振動板121を変位させる静電アクチュエータ120と、内部に液体が充填され、振動板121の変位により、該内部の圧力が変化(増減)されるキャビティ141と、キャビティ141に連通し、キャビティ141内の圧力の変化(増減)により液体を液滴として吐出するノズル110とを有するインクジェットヘッド(液滴吐出ヘッド)100を複数個備え、さらに、これらの静電アクチュエータ120を駆動する駆動波形生成手段181と、複数のノズル110のうちいずれのノズル110から液滴を吐出するかを選択する吐出選択手段182と、振動板121の残留振動を検出し、この検出された振動板121の残留振動に基づいて、液滴の吐出の異常を検出する1つ又は複数の吐出異常検出手段10と、静電アクチュエータ120の駆動による液滴の吐出動作後、駆動／検出切替信号や印字データ、あるいは走査信号に基づいて、静電アクチュエータ120を駆動波形生成手段181から吐出異常検出手段10に切り替える1つ又は複数の切替手段23とを備え、一度(並列的)にあるいは順次に複数のノズル110の吐出異常を検出することとした。  
10  
15  
20

したがって、本発明の液滴吐出装置及び液滴吐出ヘッドの吐出異常検出・判定方法によって、吐出異常検出及びその原因判定を短時間に行うことができるとともに、吐出異常検出手段10を含む検出回路の回路構成をスケールダウンすることができ、液滴吐出装置の製造コストの増加を防止することができる。また、静電アクチュエータ120の駆動後、吐出異常検出手段10に切り替えて吐出異常検出及び原因判定を行っているので、アクチュエータの駆動に影響を与えることがなく、それによつて、本発明の液滴吐出装置のスループットを低下又は悪化させることがない。また、所定の構成要素を備えている既存の液滴吐出装置(インクジェットプリンタ)  
25

に、吐出異常検出手段 10 を装備することも可能である。

また、本発明の液滴吐出装置は、上記構成と異なり、複数の切替手段 23 と、切替制御手段 19 と、1つあるいはノズル 110 の数量と対応する複数の吐出異常検出手段 10 とを備え、駆動／検出切替信号及び吐出データ（印字データ）、あるいは、

- 5 走査信号、駆動／検出切替信号及び吐出データ（印字データ）に基づいて、対応する静電アクチュエータ 120 を駆動波形生成手段 181 又は吐出選択手段 182 から吐出異常検出手段 10 に切り替えて、吐出異常検出及び原因判定を行うこととした。

したがって、本発明の液滴吐出装置によって、吐出データ（印字データ）が入力

- 10 されていない、すなわち、吐出駆動動作をしていない静電アクチュエータ 120 に対応する切替手段は切替動作を行わないので、無駄な検出・判定処理を回避することができる。また、切替選択手段 19a を利用する場合には、液滴吐出装置は、1 つの吐出異常検出手段 10 のみを備えていればよいので、液滴吐出装置の回路構成 15 をスケールダウンすることができるとともに、液滴吐出装置の製造コストの増加を防止することができる。

次に、本発明の液滴吐出装置におけるインクジェットヘッド 100（ヘッドユニット 35）に対し、吐出異常（ヘッド異常）の原因を解消させる回復処理を実行する構成（回復手段 24）について説明する。図 36 は、図 1 に示すインクジェットプリンタ 1 の上部から見た概略的な構造（一部省略）を示す図である。この図 36 に示すインクジェットプリンタ 1 は、図 1 の斜視図で示した構成以外に、インク滴不吐出（ヘッド異常）の回復処理を実行するためのワイパ 300 とキャップ 310 とを備える。

回復手段 24 が実行する回復処理としては、各インクジェットヘッド 100 のノズル 110 から液滴を予備的に吐出するフラッシング処理と、後述するワイパ 300（図 37 参照）によるワイピング処理と、後述するチューブポンプ 320 によるポンピング処理（ポンプ吸引処理）が含まれる。すなわち、回復手段 24 は、チューブポンプ 320 及びそれを駆動するパルスマータと、ワイパ 300 及びワイパ 300 の上下動駆動機構と、キャップ 310 の上下動駆動機構（図示せず）とを備え、

フラッシング処理においてはヘッドドライバ33及びヘッドユニット35などが、また、ワイピング処理においてはキャリッジモータ41などが回復手段24の一部として機能する。フラッシング処理については上述しているので、以降、ワイピング処理及びポンピング処理について説明する。

- 5 ここで、ワイピング処理とは、ヘッドユニット35のノズルプレート150（ノズル面）に付着した紙粉などの異物をワイパ300により拭き取る処理をいう。また、ポンピング処理（ポンプ吸引処理）とは、後述するチューブポンプ320を駆動して、ヘッドユニット35の各ノズル110から、キャビティ141内のインクを吸引して排出する処理をいう。このように、ワイピング処理は、上述のようなインクジェットヘッド100の液滴の吐出異常の原因の1つである紙粉付着の状態における回復処理として適切な処理である。また、ポンプ吸引処理は、前述のフラッシング処理では取り除けないキャビティ141内の気泡を除去し、あるいは、ノズル110付近のインクが乾燥により又はキャビティ141内のインクが経年劣化により増粘した場合に、増粘したインクを除去する回復処理として適切な処理である。なお、それほど増粘が進んでおらず粘度がそれほど大きくない場合には、上述のフラッシング処理による回復処理も行われ得る。この場合、排出するインク量が少ないので、スループットやランニングコストを低下させずに適切な回復処理を行うことができる。

- 複数のヘッドユニット35は、キャリッジ32に搭載され、2本のキャリッジガイド軸422にガイドされてキャリッジモータ41により、図中その上端に備えられた連結部34を介してタイミングベルト421に連結して移動する。キャリッジ32に搭載されたヘッドユニット35は、キャリッジモータ41の駆動により移動するタイミングベルト421を介して（タイミングベルト421に連動して）主走査方向に移動可能である。なお、キャリッジモータ41は、タイミングベルト421を連続的に回転させるためのブーリの役割を果たし、他端側にも同様にブーリ44が備えられている。

また、キャップ310は、ヘッドユニット35のノズルプレート150（図5参照）のキャッピングを行うためのものである。キャップ310には、その底部側面

に孔が形成され、後述するように、チューブポンプ320の構成要素である可撓性のチューブ321が接続されている。なお、チューブポンプ320については、図39において後述する。

記録（印字）動作時には、所定のインクジェットヘッド100（液滴吐出ヘッド）の静電アクチュエータ120を駆動しながら、記録用紙Pは、副走査方向、すなわち、図36中下方に移動し、印字手段3は、主走査方向、すなわち、図36中左右に移動することにより、インクジェットプリンタ（液滴吐出装置）1は、ホストコンピュータ8から入力された印刷データ（印字データ）に基づいて所定の画像などを記録用紙Pに印刷（記録）する。

図37は、図36に示すワイパ300と印字手段3（ヘッドユニット35）との位置関係を示す図である。この図37において、印字手段3（ヘッドユニット35）とワイパ300は、図36に示すインクジェットプリンタ1の図中下側から上側を見た場合の側面図の一部として示される。ワイパ300は、図37（a）に示すように、印字手段3のノズル面、すなわち、ヘッドユニット35のノズルプレート150と当接可能なように、上下移動可能に配置される。

ここで、ワイパ300を利用する回復処理であるワイピング処理について説明する。ワイピング処理を行う際、図37（a）に示すように、ノズル面（ノズルプレート150）よりもワイパ300の先端が上側に位置するよう図示しない駆動装置によってワイパ300は上方に移動される。この場合において、キャリッジモータ41を駆動して図中左方向（矢印の方向）に印字手段3を移動させると、ワイピング部材301がノズルプレート150（ノズル面）に当接することになる。

なお、ワイピング部材301は可撓性のゴム部材等から構成されるので、図37（b）に示すように、ワイピング部材301のノズルプレート150と当接する先端部分は撓み、その先端部によってノズルプレート150（ノズル面）の表面をクリーニング（拭き掃除）する。これにより、ノズルプレート150（ノズル面）に付着した紙粉などの異物（例えば、紙粉、空気中に浮遊するごみ、ゴムの切れ端など）を除去することができる。また、このような異物の付着状態に応じて（異物が多く付着している場合には）、印字手段3（ヘッドユニット35）にワイパ300の

上方を往復移動させることによって、ワイピング処理を複数回実施することもできる。

図38は、ポンプ吸引処理時における、ヘッドユニット35と、キャップ310及びポンプ320との関係を示す図である。チューブ321は、ポンピング処理（ポンプ吸引処理）におけるインク排出路を形成するものであり、その一端は、上述のように、キャップ310の底部に接続され、他端は、チューブポンプ320を介して排インクカートリッジ340に接続されている。

キャップ310の内部底面には、インク吸收体330が配置されている。このインク吸收体330は、ポンプ吸引処理やフラッシング処理においてインクジェットヘッド100のノズル110から吐出されるインクを吸収して、一時貯蔵する。なお、インク吸收体330によって、キャップ310内へのフラッシング動作時に、吐出された液滴が跳ね返ってノズルプレート150を汚すことを防止することができる。

図39は、図38に示すチューブポンプ320の構成を示す概略図である。この図39（B）に示すように、チューブポンプ320は、回転式ポンプであり、回転体322と、その回転体322の円周部に配置された4つのローラ323と、ガイド部材350とを備えている。なお、ローラ323は、回転体322により支持されており、ガイド部材350のガイド351に沿って円弧状に載置された可撓性のチューブ321を加圧するものである。

このチューブポンプ320は、軸322aを中心にして回転体322を図39に示す矢印X方向に回転させることにより、チューブ321に当接している1つ又は2つのローラ323が、Y方向に回転しながら、ガイド部材350の円弧状のガイド351に載置されたチューブ321を順次加圧する。これにより、チューブ321が変形し、このチューブ321内に発生した負圧により、各インクジェットヘッド100のキャビティ141内のインク（液状材料）がキャップ310を介して吸引され、気泡が混入し、あるいは乾燥により増粘した不要なインクがノズル110を介して、インク吸收体330に排出され、このインク吸收体330に吸収された排インクがチューブポンプ320を介して排インクカートリッジ340（図38参

照)に排出される。

なお、このチューブポンプ320は、図示しないパルスモータなどのモータにより駆動される。パルスモータは、制御部6により制御される。チューブポンプ320の回転制御に対する駆動情報、例えば、回転速度、回転数が記述されたルックアップテーブル、シーケンス制御が記述された制御プログラムなどは、制御部6のPROM64などに格納されており、これらの駆動情報に基づいて、制御部6のCPU61によってチューブポンプ320の制御が行われている。  
5

次に、回復手段24の動作(吐出異常回復処理)を説明する。図40は、本発明のインクジェットプリンタ1(液滴吐出装置)における吐出異常回復処理を示すフローチャートである。上述の吐出異常検出・判定処理(図24のフローチャート参照)において吐出異常のノズル110が検出され、その原因が判定されると、印刷動作(印字動作)などを行っていない所定のタイミングで、印字手段3が所定の待機領域(例えば、図36において印字手段3(ヘッドユニット35)のノズルプレート150をキャップ310で覆う位置、あるいは、ワイパ300によるワイピング処理を実施可能な位置)まで移動されて、吐出異常回復処理が実行される。  
10  
15

まず、制御部6は、図24のステップS107において制御部6のEEPROM62に保存された各ノズル110に対応する判定結果(ここで、この判定結果は、各ノズル110に限定した内容の判定結果ではなく、各インクジェットヘッド100に対するものである。そのため、以下において、吐出異常のノズル110とは、  
20 吐出異常が発生したインクジェットヘッド100をも意味する。)を読み出す(ステップS901)。ステップS902において、制御部6は、この読み出した判定結果に吐出異常のノズル110があるか否かを判定する。そして、吐出異常のノズル110がないと判定された場合、すなわち、すべてのノズル110から正常に液滴が吐出された場合には、そのまま、この吐出異常回復処理を終了する。

一方、いずれかのノズル110が吐出異常であったと判定された場合には、ステップS903において、制御部6は、その吐出異常と判定されたノズル110が紙粉付着であるか否かを判定する。そして、そのノズル110の出口付近に紙粉が付着していないと判定された場合には、ステップS905に移行し、紙粉が付着して

いると判定された場合には、上述のワイパ300によるノズルプレート150へのワイピング処理を実行する（ステップS904）。

ステップS905において、続いて、制御部6は、上記吐出異常と判定されたノズル110が気泡混入であるか否かを判定する。そして、気泡混入であると判定された場合には、制御部6は、すべてのノズル110に対してチューブポンプ320によるポンプ吸引処理を実行し（ステップS906）、この吐出異常回復処理を終了する。一方、気泡混入でないと判定された場合には、制御部6は、上記計測手段17によって計測された振動板121の残留振動の周期の長短に基づいて、チューブポンプ320によるポンプ吸引処理又は吐出異常と判定されたノズル110のみもしくはすべてのノズル110に対するフラッシング処理を実行し（ステップS907）、この吐出異常回復処理を終了する。

さて、以上説明したような本発明のインクジェットプリンタ1では、ヘッドユニット35の各インクジェットヘッド100が記録用紙P（液滴受容物）に対しインク滴（液滴）を吐出しているとき、それらの各ノズル110から吐出すべき各インク滴についての吐出動作に対しそれぞれ吐出異常検出手段10により吐出異常を検出する。すなわち、インクジェットプリンタ1は、記録用紙Pに画像を形成するとき、各ノズル110から吐出すべき全インク滴について、正常に吐出されたかどうかを検出しながら行う。これにより、インクジェットプリンタ1では、形成した画像中に実際にドット抜け（画素の欠損）があるかどうかを検出することができるの20で、形成した画像に欠陥がないかどうかを実際に検出することができる。

このように、インクジェットプリンタ1では、各ノズル110から吐出すべき全インク滴についてそれぞれ吐出異常の有無を検出するので、複数のノズル110に対する吐出異常検出を平行して行うことができるよう、前述した図28又は図29に示すような構成になっているのが好ましい。ただし、本発明では、前述した図257又は図30に示すような構成であってもよい。図27又は図30に示すような構成である場合には、記録用紙Pに対する画像形成時に、各ノズル110から同時にインク滴を吐出するのではなく、各ノズル110からタイミングをずらして順次インク滴を吐出するように作動することにより、全インク滴についてそれぞれ吐出異

常の有無を検出することができる。

また、本実施形態のインクジェットプリンタ1では、制御部6は、吐出異常検出手段10により検出された吐出異常の数をカウントする異常カウンタ（計数手段）を備えている。これにより、インクジェットプリンタ1は、記録用紙Pにインク滴を吐出することにより画像を形成しながら、当該記録用紙Pに対して発生した吐出異常の数、すなわち、当該記録用紙Pに形成した画像中に発生したドット抜け（画素の欠損）の数をカウントすることができる。よって、インクジェットプリンタ1は、発生したドット抜け数に基づき、記録用紙Pに形成した画像の画質をも検出（判定）することができる。なお、この異常カウンタ（計数手段）は、制御部6の制御プログラムの一部としてソフト的に構成されていてもよく、また、回路としてハード的に構成されていてもよい。

次に、このような本発明のインクジェットプリンタ1において、記録用紙Pに対する画像形成中（記録用紙Pへのインク滴の吐出中）に、吐出異常を検出した場合の処理（エラー処理）について説明する。

図41は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理を示すフローチャートである。以下、図41に基づいて、インクジェットプリンタ1における画像形成中に吐出異常を検出した場合のエラー処理の一例について説明する。

インクジェットプリンタ1は、印刷を開始すると、まず、ヘッドユニット35が正常な状態にあるかどうかを初期確認する（ステップS1001）。この初期確認においては、フラッシング動作をしつつ吐出異常検出手段10により、各ノズル110の吐出異常検出を行い、ヘッドユニット35が正常な状態にあることを確認する。吐出異常が検出された場合には、回復手段24による回復処理を行い、回復させる。

制御部6は、ホストコンピュータ8から印刷データを受信すると（ステップS1002）、給紙装置5を作動させて記録用紙Pを供給する（ステップS1003）。

また、制御部6は、新たな印刷の開始に当たり、前記異常カウンタがカウントした吐出異常発生数NをN=0に戻す（ステップS1004）。さらに、制御部6は、記録用紙Pに形成する画像中に許容されるドット抜け数の基準値（許容値）Zを設定する（ステップS1005）。本実施形態では、基準値Z=5と設定する。

なお、この基準値Zは、固定された値であってもよく、また、ホストコンピュータ8又は操作パネル7を操作して任意の数値を入力することにより変更可能になっていてもよい。また、基準値Zは、形成する画像の全画素数に対するドット抜けの許容割合から決定（算出）されるように構成されていてもよい。その場合、その許容割合も、固定された値でも、ホストコンピュータ8又は操作パネル7を操作して任意の数値を入力することにより変更可能であってもよい。

次いで、制御部6は、入力された印刷データに基づき、各インクジェットヘッド100を駆動して吐出動作を行わせ、各ノズル110からインク滴を吐出し、これにより、インクジェットプリンタ1は、記録用紙Pに対する記録動作を行う（ステップS1006）。この記録動作において、吐出異常検出手段10は、各ノズル110から吐出すべき各インク滴についての吐出動作に対しそれぞれ吐出異常検出手段10により吐出異常を検出する（ステップS1007）。

異常カウンタは、1つの吐出異常が検出される度に（ステップS1008）、吐出異常発生数Nを $N=N+1$ とすることにより（ステップS1009）、検出（発生）した吐出異常の総数をカウントする。

制御部6は、異常カウンタによりカウントされた吐出異常発生数Nが基準値Zを超えたか否かを判断する（ステップS1010）。そして、吐出異常発生数Nが基準値Zに達していない場合には、当該印刷データに基づく印刷が完了しているかどうかを判断し（ステップS1011）、未完了であれば、ステップS1006に戻って記録動作を続行する。

吐出異常発生数Nが基準値Zに達することなく当該印刷データに基づく印刷が完了した場合には、インクジェットプリンタ1は、印刷を終了する。この場合には、印刷が完了した記録用紙Pに形成された画像は、基準値Zに基づく画質基準を満足していることとなる。

これに対し、制御部6は、印刷の途中、ステップS1010において吐出異常発生数Nが基準値Zを超えたと判断した場合には、その旨を操作パネル7の表示部に表示させる（ステップS1012）。これにより、記録用紙Pに形成された画像が基準値Zに基づく画質基準を満足していないのをインクジェットプリンタ1の操作者

(使用者)に報知することができる。

なお、この場合の操作パネル7の表示は、例えば、吐出異常発生数Nと基準値Zとを表示してもよく、また、画質が基準に達しなかった旨を表示するだけでもよい。

さらに、本発明では、報知手段(報知の方法)としては、表示部への表示に限らず、

5 例えは、音声、警報音、ランプの点灯によるもの、あるいはインターフェース9を  
経由してホストコンピュータ8などへ、又はネットワークを経由してプリントサー  
バーなどへそれぞれ吐出異常情報を伝達するものなど、いかなるものでもよい。

また、制御部6は、ステップS1010において吐出異常発生数Nが基準値Zを超えたと判断した場合には、印刷を中止する。あるいは、印刷を中止せず、印刷を  
10 最後まで完了させてもよい。

図42は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理の他の例を示すフローチ  
ャートである。以下、図42に基づいて、インクジェットプリンタ1における画像  
形成中に吐出異常を検出した場合のエラー処理の他の例について説明するが、図4  
1に示したエラー処理との相違点を中心に説明し、同様の事項は説明を簡略化する。

15 インクジェットプリンタ1は、印刷を開始すると、まず初期確認を行い(ステッ  
プS1101)、制御部6は、ホストコンピュータ8から印刷データを受信する(ス  
テップS1102)。さらに、制御部6は、前記と同様にして、記録用紙Pに形成す  
る画像中に許容されるドット抜け数の基準値(画像欠陥許容値)Zを設定する(ス  
テップS1103)。本実施形態では、基準値Z=5と設定する。

20 そして、制御部6は、給紙装置5を作動させて記録用紙Pを供給するとともに(ス  
テップS1104)、異常カウンタがカウントした吐出異常発生数NをN=0に戻す  
(ステップS1105)。

次いで、インクジェットプリンタ1は、記録用紙Pに対する記録動作を行う(ス  
テップS1106)。この記録動作において、吐出異常検出手段10は、各ノズル1  
25 10から吐出すべき各インク滴についての吐出動作に対しそれぞれ吐出異常検出手  
段10により吐出異常を検出する(ステップS1107)。

異常カウンタは、1つの吐出異常が検出される度に(ステップS1108)、吐出  
異常発生数NをN=N+1とすることにより(ステップS1109)、検出(発生)

した吐出異常の総数をカウントする。

制御部 6 は、カウントされた吐出異常発生数 N が基準値 Z を超えたか否かを判断する（ステップ S 1110）。そして、吐出異常発生数 N が基準値 Z に達していない場合には、当該印刷データに基づく印刷が完了しているかどうかを判断し（ステップ S 1111）、未完了であれば、ステップ S 1106 に戻って記録動作を続行する。

吐出異常発生数 N が基準値 Z に達することなく当該印刷データに基づく印刷が完了した場合には、インクジェットプリンタ 1 は、印刷を終了する。この場合には、印刷が完了した記録用紙 P に形成された画像は、基準値 Z に基づく画質基準を満足していることとなる。

これに対し、制御部 6 は、印刷の途中、ステップ S 1110において吐出異常発生数 N が基準値 Z を超えたと判断した場合には、当該記録用紙 P に対する印刷（インク滴の吐出）を中止し、ステップ S 1104 に戻って、給紙装置 5 を作動させて当該記録用紙 P を排出するとともに次の記録用紙 P を供給し、ステップ S 1105 以下を行う。

すなわち、図 4 2 のエラー処理においては、印刷の途中でカウントされた吐出異常発生数 N が基準値 Z を超えた場合には、その記録用紙 P を排紙して、新しい記録用紙 P を給紙し、この記録用紙 P に対して新たに同様の印刷（インク滴の吐出）を行う（やり直す）よう作動する。これにより、基準値 Z に基づく画質基準を満足する画像が形成された記録用紙 P が出来上がるまで印刷が継続される（やり直す）ので、インクジェットプリンタ 1 の操作者（使用者）は、印刷中に吐出異常が発生した場合であっても、所望の画質のものを得ることができる。

なお、印刷の途中で吐出異常発生数 N が基準値 Z を超え、新しい記録用紙 P に印刷をやり直す場合、その前に、回復手段 24 によってインクジェットヘッド 100（ヘッドユニット 35）の回復処理を行うこととしてもよい。これにより、インクジェットヘッド 100（ヘッドユニット 35）の吐出異常の原因が確実に解消されるので、新しい記録用紙 P に対する再印刷において吐出異常が再発生するのをより確実に防止することができる。

図 4 3 は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理のさらに他の例を示すフ

ローチャートである。以下、図4-3に基づいて、インクジェットプリンタ1における画像形成中に吐出異常を検出した場合のエラー処理のさらに他の例について説明するが、図4-2に示したエラー処理との相違点を中心に説明し、同様の事項は説明を省略する。

- 5 図4-3に示すエラー処理では、そのステップS1201～S1211のうち、記録用紙Pに形成する画像中に許容されるドット抜け数の基準値（画像欠陥許容値）Zを設定するステップS1203以外は、図4-2のステップS1101～S1102及びS1104～S1111と同様である。よって、このステップS1203を中心説明する。
- 10 本実施形態のインクジェットプリンタ1は、許容ドット抜け数の基準値が異なる3つの作動モード、すなわち高品位モード、中品位モード及び低品位モードを有している。制御部6は、これらの各作動モードに対応する制御プログラムを有しており、インクジェットプリンタ1の操作者（使用者）は、ホストコンピュータ8又は操作パネル7を操作して、いずれかの作動モードを選択することができる。
- 15 高品位モードは、全画素中に1つもドット抜けがない画像を形成するための作動モードである。これに対し、中品位モードは、全画素数の0.1%までのドット抜けの発生を許容する作動モードであり、低品位モードは、全画素数の1%までのドット抜けの発生を許容する作動モードである。  
ステップS1203では、上記のような各作動モードで許容されるドット抜け発生割合に応じて、許容ドット抜け数の基準値Zが設定される。ここでは、ステップS1202で受信した印刷データが、全画素数が20000画素からなる文字を主体とした画像を印刷するものとして説明する。この場合、高品位モードが選択されている場合には、1つのドット抜けも許容しないので、許容ドット抜け数の基準値Zは、Z=0に設定される。中品位モードが選択されている場合には、許容ドット抜け数の基準値Zは、20000画素の0.1%であるので、Z=20と設定される。低品位モードが選択されている場合には、許容ドット抜け数の基準値Zは、20000画素の1%であるので、Z=200と設定される。
- 25 なお、高品位モード、中品位モード及び低品位モードは、上記のように基準値Z

が全画素数に対する割合として定められているものに限らず、絶対的な数として定められていてもよい。また、高品位モード、中品位モード及び低品位モードの間では、基準値 $Z$ が異なるように作動するのみならず、他の制御方法が異なっていてもよく、例えば、形成する画像の解像度が異なっていてもよい。

- 5 以上のように、ステップS1203においては、選択された作動モードに応じてドット抜け数の基準値 $Z$ が設定される。よって、高品位モードが選択されている場合には、吐出異常（ドット抜け）が1つでも検出された場合には、記録用紙Pを新しいものに取り替えて再印刷する（印刷をやり直す）。また、中品位モードが選択されている場合には、検出された吐出異常（ドット抜け）が20個までは許容して印  
10 刷を続行し、20個を超えた場合には、記録用紙Pを新しいものに取り替えて再印刷する。そして、低品位モードが選択されている場合には、検出された吐出異常（ドット抜け）が200個までは許容して印刷を続行し、200個を超えた場合には、記録用紙Pを新しいものに取り替えて再印刷する。

15 このように、本実施形態では、インクジェットプリンタ1の操作者（使用者）が所望する画質に応じ、過不足のない画質の印刷物が得られるように印刷を行うことができ、合理的な（無駄のない）印刷動作を行うことができる。

20 以上説明したような、本実施形態の液滴吐出装置では、従来の吐出異常を検出可能な液滴吐出装置に比べ、他の部品（例えば、光学式のドット抜け検出装置など）を必要としないので、液滴吐出ヘッドのサイズを大きくすることなく液滴の吐出異常を検出することができるとともに、吐出異常（ドット抜け）検出を行うことができる液滴吐出装置の製造コストを低く抑えることができる。また、液滴吐出動作後の振動板の残留振動を用いて液滴の吐出異常を検出しているので、記録動作の途中でも液滴の吐出異常を検出することができる。

25 なお、本発明では、吐出異常検出手段は、発生した吐出異常の原因を判定しないものであってもよい。また、吐出異常検出手段は、記録動作を行いながら吐出異常を検出することができるものであれば、上述した実施形態のものに限らず、例えば光学的に検出するもの、音響的に検出するものなど、いかなる方式のものでもよい。

## <第2実施形態>

次に、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例について説明する。図44～図47は、それぞれ、インクジェットヘッド（ヘッドユニット）の他の構成例の概略を示す断面図である。以下、これらの図に基づいて説明するが、前述した  
5 実施形態と相違する点を中心に説明し、同様の事項についてはその説明を省略する。

図44に示すインクジェットヘッド100Aは、圧電素子200の駆動により振動板212が振動し、キャビティ208内のインク（液体）がノズル203から吐出するものである。ノズル（孔）203が形成されたステンレス鋼製のノズルプレート202には、ステンレス鋼製の金属プレート204が接着フィルム205を介して接合されており、さらにその上に同様のステンレス鋼製の金属プレート204が接着フィルム205を介して接合されている。そして、その上には、連通口形成プレート206及びキャビティプレート207が順次接合されている。  
10

ノズルプレート202、金属プレート204、接着フィルム205、連通口形成プレート206及びキャビティプレート207は、それぞれ所定の形状（凹部が形成されるような形状）に成形され、これらを重ねることにより、キャビティ208及びリザーバ209が形成される。キャビティ208とリザーバ209とは、インク供給口210を介して連通している。また、リザーバ209は、インク取り入れ口211に連通している。

キャビティプレート207の上面開口部には、振動板212が設置され、この振動板212には、下部電極213を介して圧電素子（ピエゾ素子）200が接合されている。また、圧電素子200の下部電極213と反対側には、上部電極214が接合されている。ヘッドドライバ33は、駆動電圧波形を生成する駆動回路を備え、上部電極214と下部電極213との間に駆動電圧波形を印加（供給）することにより、圧電素子200が振動し、それに接合された振動板212が振動する。  
20 この振動板212の振動によりキャビティ208の容積（キャビティ内の圧力）が変化し、キャビティ208内に充填されたインク（液体）がノズル203より液滴として吐出する。  
25

液滴の吐出によりキャビティ208内で減少した液量は、リザーバ209からイ

ンクが供給されて補給される。また、リザーバ209へは、インク取り入れ口211からインクが供給される。

図45に示すインクジェットヘッド100Bも前記と同様に、圧電素子200の駆動によりキャビティ221内のインク(液体)がノズルから吐出するものである。

5 このインクジェットヘッド100Bは、一対の対向する基板220を有し、両基板220間に、複数の圧電素子200が所定間隔をおいて間欠的に設置されている。

隣接する圧電素子200同士の間には、キャビティ221が形成されている。キャビティ221の図45中前方にはプレート(図示せず)、後方にはノズルプレート222が設置され、ノズルプレート222の各キャビティ221に対応する位置には、ノズル(孔)223が形成されている。

各圧電素子200の一方の面及び他方の面には、それぞれ、一対の電極224が設置されている。すなわち、1つの圧電素子200に対し、4つの電極224が接合されている。これらの電極224のうち所定の電極間に所定の駆動電圧波形を印加することにより、圧電素子200がシェアモード変形して振動し(図45において矢印で示す)、この振動によりキャビティ221の容積(キャビティ内の圧力)が変化し、キャビティ221内に充填されたインク(液体)がノズル223より液滴として吐出する。すなわち、インクジェットヘッド100Bでは、圧電素子200自体が振動板として機能する。

図46に示すインクジェットヘッド100Cも前記と同様に、圧電素子200の駆動によりキャビティ233内のインク(液体)がノズル231から吐出するものである。このインクジェットヘッド100Cは、ノズル231が形成されたノズルプレート230と、スペーサ232と、圧電素子200とを備えている。圧電素子200は、ノズルプレート230に対しスペーサ232を介して所定距離離間して設置されており、ノズルプレート230と圧電素子200とスペーサ232とで囲まれる空間にキャビティ233が形成されている。

圧電素子200の図46中上面には、複数の電極が接合されている。すなわち、圧電素子200のほぼ中央部には、第1電極234が接合され、その両側部には、それぞれ第2の電極235が接合されている。第1電極234と第2電極235と

の間に所定の駆動電圧波形を印加することにより、圧電素子200がシェアモード変形して振動し(図46において矢印で示す)、この振動によりキャビティ233の容積(キャビティ内の圧力)が変化し、キャビティ233内に充填されたインク(液体)がノズル231より液滴として吐出する。すなわち、インクジェットヘッド100Cでは、圧電素子200自体が振動板として機能する。

図47に示すインクジェットヘッド100Dも前記と同様に、圧電素子200の駆動によりキャビティ245内のインク(液体)がノズル241から吐出するものである。このインクジェットヘッド100Dは、ノズル241が形成されたノズルプレート240と、キャビティプレート242と、振動板243と、複数の圧電素子200を積層してなる積層圧電素子201とを備えている。

キャビティプレート242は、所定の形状(凹部が形成されるような形状)に成形され、これにより、キャビティ245及びリザーバ246が形成される。キャビティ245とリザーバ246とは、インク供給口247を介して連通している。また、リザーバ246は、インク供給チューブ311を介してインクカートリッジ31と連通している。

積層圧電素子201の図47中下端は、中間層244を介して振動板243と接合されている。積層圧電素子201には、複数の外部電極248及び内部電極249が接合されている。すなわち、積層圧電素子201の外表面には、外部電極248が接合され、積層圧電素子201を構成する各圧電素子200同士の間(又は各圧電素子の内部)には、内部電極249が設置されている。この場合、外部電極248と内部電極249の一部が、交互に、圧電素子200の厚さ方向に重なるように配置される。

そして、外部電極248と内部電極249との間にヘッドドライバ33より駆動電圧波形を印加することにより、積層圧電素子201が図47中の矢印で示すように変形して(図47中上下方向に伸縮して)振動し、この振動により振動板243が振動する。この振動板243の振動によりキャビティ245の容積(キャビティ内の圧力)が変化し、キャビティ245内に充填されたインク(液体)がノズル241より液滴として吐出する。

液滴の吐出によりキャビティ 245 内で減少した液量は、リザーバ 246 からインクが供給されて補給される。また、リザーバ 246 へは、インクカートリッジ 31 からインク供給チューブ 311 を介してインクが供給される。

以上のような圧電素子を備えるインクジェットヘッド 100A～100D においても、前述した静電容量方式のインクジェットヘッド 100 と同様にして、振動板又は振動板として機能する圧電素子の残留振動に基づき、液滴吐出の異常を検出しあるいはその異常の原因を特定することができる。なお、インクジェットヘッド 100B 及び 100C においては、キャビティに面した位置にセンサとしての振動板（残留振動検出用の振動板）を設け、この振動板の残留振動を検出するような構成とすることもできる。

以上、本発明の液滴吐出装置を図示の各実施形態に基づいて説明したが、本発明は、これに限定されるものではなく、液滴吐出ヘッドあるいは液滴吐出装置を構成する各部は、同様の機能を發揮し得る任意の構成のものと置換することができる。また、本発明の液滴吐出ヘッドあるいは液滴吐出装置に、他の任意の構成物が付加されていてもよい。

なお、本発明の液滴吐出装置の液滴吐出ヘッド（上述の実施形態では、インクジェットヘッド 100）から吐出する吐出対象液（液滴）としては、特に限定されず、例えば以下のような各種の材料を含む液体（サスペンション、エマルション等の分散液を含む）とすることができる。すなわち、カラーフィルタのフィルタ材料（インク）、有機 E L（Electro Luminescence）装置における E L 発光層を形成するための発光材料、電子放出装置における電極上に蛍光体を形成するための蛍光材料、P D P（Plasma Display Panel）装置における蛍光体を形成するための蛍光材料、電気泳動表示装置における泳動体を形成する泳動体材料、基板 W の表面にバンクを形成するためのバンク材料、各種コーティング材料、電極を形成するための液状電極材料、2枚の基板間に微小なセルギャップを構成するためのスペーサを構成する粒子材料、金属配線を形成するための液状金属材料、マイクロレンズを形成するためのレンズ材料、レジスト材料、光拡散体を形成するための光拡散材料、D N A チップやプロテインチップなどのバイオセンサに利用する各種試験液体材料などであ

る。

また、本発明では、液滴を吐出する対象となる液滴受容物は、記録用紙のような紙に限らず、フィルム、織布、不織布等の他のメディアや、ガラス基板、シリコン基板等の各種基板のようなワークであってもよい。

## 請求の範囲

1. 駆動回路によりアクチュエータを駆動して液体が充填されたキャビティ内の圧力を変化させることにより前記キャビティに連通するノズルから前記液体を液滴として吐出する複数の液滴吐出ヘッドを備え、前記液滴吐出ヘッドを液滴受容物に対し相対的に走査しつつ前記ノズルから液滴を吐出して前記液滴受容物に着弾させる液滴吐出装置であって、

前記ノズルからの液滴の吐出異常を検出する吐出異常検出手段を備え、

前記液滴吐出ヘッドが前記液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき、前記ノズルから吐出すべき各液滴についての吐出動作に対しそれぞれ前記吐出異常検出手段により吐出異常を検出することを特徴とする液滴吐出装置。

2. 前記吐出異常検出手段により検出された吐出異常の数をカウントする計数手段を更に備える請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

15

3. 報知手段を更に備え、

液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき前記計数手段によりカウントされた当該液滴受容物に対する吐出異常の数が予め設定された基準値を超えた場合には、その旨を前記報知手段により報知する請求の範囲第2項に記載の液滴吐出装置。

20

4. 液滴受容物の排出及び供給を行う液滴受容物搬送手段を更に備え、

液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき前記計数手段によりカウントされた当該液滴受容物に対する吐出異常の数が予め設定された基準値を超えた場合には、当該液滴受容物に対する液滴の吐出を中止し、前記液滴受容物搬送手段を作動して当該液滴受容物を排出するとともに次の液滴受容物を供給し、該供給された液滴受容物に対して新たに同様に液滴の吐出を行う請求の範囲第2項に記載の液滴吐出装置。

5. 前記液滴吐出ヘッドに対し、液滴の吐出異常の原因を解消させる回復処理を

行う回復手段を更に備え、前記供給された液滴受容物に対して新たに同様に液滴の吐出を行う前に、前記回復手段による回復処理を行う請求の範囲第4項に記載の液滴吐出装置。

- 5 6. 前記基準値を変更可能である請求の範囲第3項に記載の液滴吐出装置。
7. 前記基準値が異なる複数の作動モードを有し、該作動モードを選択可能である請求の範囲第3項に記載の液滴吐出装置。
- 10 8. 前記液滴吐出ヘッドは、前記アクチュエータの駆動により変位される振動板を有し、  
前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動を検出し、該検出された前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、吐出異常を検出する請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。
- 15 9. 前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの液滴の吐出異常があると判定した際、その吐出異常の原因を判定する判定手段を含む請求の範囲第8項に記載の液滴吐出装置。
- 20 10. 前記振動板の残留振動の振動パターンは、前記残留振動の周期を含む請求の範囲第9項に記載の液滴吐出装置。
11. 前記判定手段は、前記振動板の残留振動の周期が所定の範囲の周期よりも短いときには、前記キャビティ内に気泡が混入したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が所定の閾値よりも長いときには、前記ノズル付近の液体が乾燥により増粘したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が前記所定の範囲の周期よりも長く、前記所定の閾値よりも短いときには、前記ノズルの出口付近に紙粉が付着したものと判定する請求の範囲第10項に記載の液滴吐出装置。

12. 前記吐出異常検出手段は、発振回路を備え、前記振動板の残留振動によって変化する前記アクチュエータの静電容量成分に基づいて、該発振回路が発振する請求の範囲第8項に記載の液滴吐出装置。

5

13. 前記発振回路は、前記アクチュエータの静電容量成分と、前記アクチュエータに接続される抵抗素子の抵抗成分によるCR発振回路を構成する請求の範囲第12項に記載の液滴吐出装置。

10 14. 前記吐出異常検出手段は、前記発振回路の出力信号における発振周波数の変化に基づいて生成される所定の信号群により、前記振動板の残留振動の電圧波形を生成するF/V変換回路を含む請求の範囲第12項に記載の液滴吐出装置。

15 15. 前記吐出異常検出手段は、前記F/V変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形を所定の波形に整形する波形整形回路を含む請求の範囲第14項に記載の液滴吐出装置。

20 16. 前記波形整形回路は、前記F/V変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形から直流成分を除去するDC成分除去手段と、このDC成分除去手段によって直流成分を除去された電圧波形と所定の電圧値とを比較する比較器とを含み、該比較器は、該電圧比較に基づいて、矩形波を生成して出力する請求の範囲第15項に記載の液滴吐出装置。

25 17. 前記吐出異常検出手段は、前記波形整形回路によって生成された前記矩形波から前記振動板の残留振動の周期を計測する計測手段を含む請求の範囲第16項に記載の液滴吐出装置。

18. 前記計測手段は、カウンタを有し、該カウンタが基準信号のパルスをカウ

ントすることによって、前記矩形波の立ち上がりエッジ間あるいは立ち上がりエッジと立ち下がりエッジの間の時間を計測する請求の範囲第17項に記載の液滴吐出装置。

5 19. 前記アクチュエータの駆動による前記液滴の吐出動作後、前記アクチュエータとの接続を前記駆動回路から前記吐出異常検出手段に切り替える切替手段を更に備える請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

10 20. 前記液滴吐出装置は、前記吐出異常検出手段及び前記切替手段をそれぞれ複数備え、

液滴吐出動作を行った前記液滴吐出ヘッドに対応する前記切替手段が前記アクチュエータとの接続を前記駆動回路から対応する前記吐出異常検出手段に切り替え、該切り替えられた吐出異常検出手段は、当該液滴吐出ヘッドの吐出異常を検出する請求の範囲第19項に記載の液滴吐出装置。

15

21. 前記アクチュエータは、静電式アクチュエータである請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

20 22. 前記アクチュエータは、圧電素子のピエゾ効果を利用した圧電アクチュエータである請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

23. 前記吐出異常検出手段によって検出された前記液滴の吐出異常の原因を検出対象のノズルと関連付けて記憶する記憶手段を更に備える請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

25

24. 前記液滴吐出装置は、インクジェットプリンタを含む請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

## 要 約 書

本発明は、形成した画像中に実際にドット抜け（画素の欠損）があるかどうかを検出することができる液滴吐出装置を提供することを目的とする。本発明の液滴吐出装置は、駆動回路によりアクチュエータを駆動して液体が充填されたキャビティ内の圧力を変化させることによりキャビティに連通するノズルから液体を液滴として吐出する複数の液滴吐出ヘッドを備え、液滴吐出ヘッドを液滴受容物に対し相対的に走査しつつノズルから液滴を吐出して液滴受容物に着弾させる液滴吐出装置であって、ノズルからの液滴の吐出異常を検出する吐出異常検出手段10を備え、液滴吐出ヘッドが液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき、ノズルから吐出すべき各液滴についての吐出動作に対しそれぞれ吐出異常検出手段10により吐出異常を検出する。